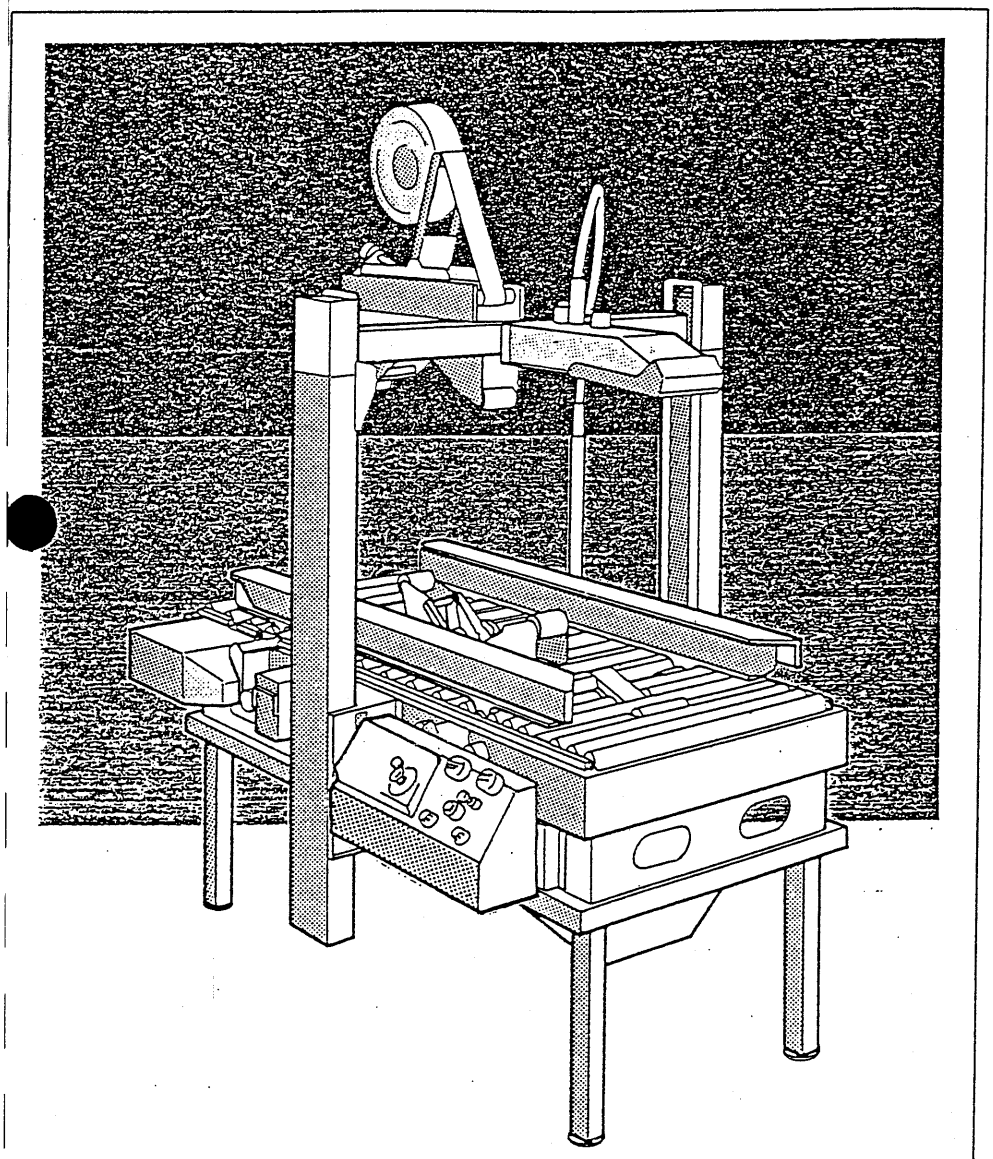
STA X50-X65-X80
and
STA X50 L-X65 L-X80 L



I Manuale di uso, manutenzione e parti di ricambio

E *Use, maintenance and spare parts handbook*

F Manuel d'utilisation entretien et de pièces détachées

D *Anleitung für Betrie Service und Ersatzteile*

Codice/*Code*
Code/*Kode*
851-02-851

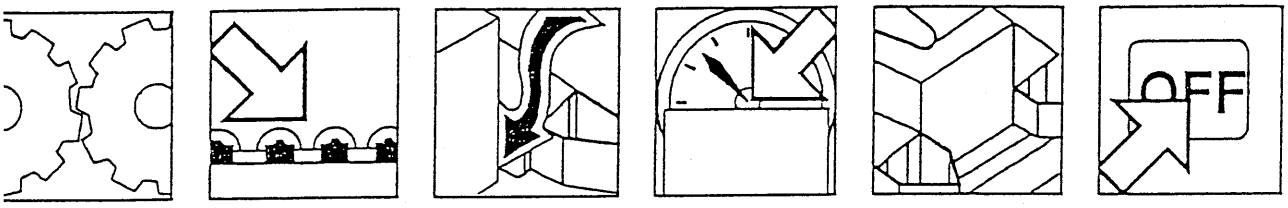
Catalogo/*Catalogue*
Catalogue/*Katalog*
Nr. **132-01-95**

ULLA MACCHINA DOVRÀ OPERARE
OLAMENTE PERSONALE
RECEDENTEMENTE ADDESTRATO.

HE MACHINE SHOULD BE OPERATED
USIVELY BY PREVIOUSLY
AINED PERSONNEL.

SEUL UN PERSONNEL PRÉCÉDEMMENT
ENTRAÎNÉ DEVRA INTERVENIR
SUR LA MACHINE.

DIE MASCHINE DARF NUR VON
GESCHULTEM PERSONAL
BEDIENT WERDEN.



I

NORME GENERALI DI SICUREZZA

r usare la macchina o fare manu-
nzione, leggere attentamente le se-
enti norme:

Prima

eggere le istruzioni di preparazione
lla macchina (vedere parte 1);
ontrollare tutte le protezioni (carter)
la macchina e sostituire immedia-
ente le parti usurate o rotte con
originali;
drarsi che sulla macchina non
siano oggetti o utensili e che la
ssa sia ben pulita;
eggere attentamente il manuale per
o, Manutenzione e Parti di ricam-
;
eggere tutte le targhette applicate
a macchina.

Durante

on indossare indumenti che possa-
venire impigliati da parti in movi-
nto;
on mettere le mani od oggetti im-
pri nel campo di lavoro della mac-
na;
on caricare la macchina con peso
periore a quello consigliato dal
truttore.

Dopo

Arrestare sempre il motore elettrico
mendo il tasto rosso dell'interrut-
;
Interrompere sempre l'alimentazio-
rente elettrica e dell'aria com-

E

GENERAL SAFETY REGULATIONS

Before using the machine or carrying out maintenance operations read the following instructions very carefully:

Before

- read the instructions about how to set up the machine (see part 1);
- check all the safety guards on the machine and immediately replace any worn or broken parts with original spares;
- make sure that no tools or other objects have been left lying on the machine and that the machine itself is perfectly clean;
- read the Use, Maintenance and Spare Parts Handbook very carefully;
- read all the labels and plates applied to the machine.

During

- do not wear clothing that could get tangled up in the moving parts of the machine;
- do not put the hands or any kind of object inside the field of operation of the machine;
- do not load the machine with boxes heavier than those recommended by the manufacturer.

After

- always stop the electric motor by pressing the red button on the switch;
- switch off the electric power and compressed air supply.

F

NORMES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

Pour utiliser la machine ou en effectuer l'entretien, lire attentivement les régles suivantes :

Avant

- lire les instructions concernant la préparation de la machine (voir partie 1) ;
- contrôler tous les dispositifs de protection (carter) sur la machine et remplacer immédiatement les pièces usées ou cassées par des pièces d'origine ;
- s'assurer qu'aucun objet ou outil n'a été laissé sur la machine et qu'elle est bien propre ;
- lire attentivement le manuel d'Utilisation, d'Entretien et de Pièces détachées ;
- lire toutes les plaquettes appliquées sur la machine.

Pendant

- ne porter aucun vêtement susceptible d'être pris dans les parties en mouvement ;
- ne mettre ni les mains ni des objets impropres dans la zone de travail de la machine ;
- éviter de charger la machine de boîtes dont le poids dépasse celui qu'indique le constructeur.

Aprés

- arrêter toujours le moteur en pressant la touche rouge de l'interrupteur ;
- débrancher l'alimentation d'air comprimé.

D

ALLGEMEINE SICHERHEITSREGELN

Für Betrieb und Service der Maschine sind folgende Regeln zu beachten:

Vorher

- lesen Sie die Anleitung zur Vorbereitung der Maschine (siehe Teil 1);
- kontrollieren Sie alle Abdeckungen an der Maschine und ersetzen Sie verschleißte oder gebrochene Teile sofort mit Originalersatzteilen;
- vergewissern Sie sich, daß sich auf der Maschine keine Gegenstände oder Werkzeuge befinden und daß sie sauber ist;
- lesen Sie aufmerksam die Anleitung für Betrieb, Service und Ersatzteile der Klebeköpfe;
- lesen Sie alle sich auf der Maschine befindlichen Typenschilder.

Während

- tragen Sie keine Kleidung, die sich in Teile in Bewegung verwickeln kann;
- legen Sie weder die Hände noch andere Gegenstände in den Arbeitsbereich der Maschine;
- belasten Sie die Maschine nicht mit Kartons, die das vom Hersteller empfohlene Gewicht überschreiten.

Danach

- schalten Sie den elektrischen Motor immer durch Drücken des roten Knopfes des Betriebsschalters aus;
- schalten Sie die Versorgung der Druckluft aus.

I

NORME DI SICUREZZA PER LA MANUTENZIONE

- Seguire le norme di manutenzione ricordate in questo catalogo (vedere parte 4);
- non riparare, oliare e regolare la macchina quando questa è in movimento;
- prima di aprire i carter di protezione, togliere sempre la corrente elettrica e l'alimentazione d'aria compressa;
- non applicare pezzi non propri della macchina senza approvazione scritta della SEKISUI ;
- usare pezzi di ricambio originali.

CONSIGLI UTILI

- Usare appropriati sistemi di collegamento elettrici,
- non togliere o coprire le targhette applicate alla macchina,
- sostituire le targhette danneggiate o non più leggibili,
- consultare all'occorrenza il manuale di Uso e Manutenzione,
- conservare in archivio il numero di codice di questo catalogo per la richiesta, in caso di smarrimento, di un'ulteriore copia.

E

SAFETY REGULATIONS FOR MAINTENANCE

- Follow the maintenance regulations given in this handbook (see part 4);
- never repair, lubricate or adjust the machine while it is in movement;
- always turn off the power supply and the compressed air supply before opening the safety guards;
- do not use any parts other than the originals on the machine without the written permission of SEKISUI ;
- always use original spare parts.

USEFUL HINTS

- Always use appropriate electrical connection systems,
- do not remove or cover up the labels and plates on the machine,
- replace any plates that become damaged or illegible,
- consult the Use and Maintenance handbook whenever necessary,
- keep a record of the code number of this handbook so that another copy can be requested if the original is lost.

F

RÈGLES DE SÉCURITÉ POUR L'ENTRETIEN

- Suivre les normes d'entretien reproduites dans le présent catalogue (cf. partie 4) ;
- éviter de réparer, d'huiler et de régler la machine quand cette dernière est en marche ;
- avant d'ôter les carters de protection, couper toujours le courant électrique et l'alimentation d'air comprimé ;
- éviter toute application de pièces non appropriées à la machine sans l'approbation écrite de SEKISUI ;
- utiliser des pièces de rechange d'origine.

CONSEILS UTILES

- Utiliser des systèmes appropriés de branchement électrique,
- éviter d'ôter ou de couvrir les plaquettes appliquées à la machine,
- remplacer les plaquettes endommagées ou devenues illisibles,
- consulter si nécessaire, le Manuel d'Utilisation et d'Entretien
- conserver dans les fichiers le numéro de code du présent catalogue afin de pouvoir en commander un autre en cas de perte de celui-ci.

D

SERVICE SICHERHEITSNORMEN

- Halten Sie sich an die Service-Normen dieses Katalogs (siehe Teil 4);
- nehmen Sie keine Reparaturen, Schmierungen oder Einstellungen vor, wenn die Maschine in Bewegung ist;
- bevor Sie die Abdeckungen entfernen, unterbrechen Sie immer Strom- und Druckluftversorgung;
- montieren Sie keine nicht zur Maschine gehörende Teile ohne schriftliche Genehmigung der SEKISUI;
- verwenden Sie Originalersatzteile.

NÜTZLICHE HINWEISE

- Verwenden Sie geeignete elektrische Verbindungs systeme;
- entfernen oder verdecken Sie die Typenschilder an der Maschine nicht;
- ersetzen Sie beschädigte oder unleserliche Typenschilder;
- bedienen Sie sich, wenn nötig, der Anleitung für Betrieb und Service;
- notieren Sie sich im Archiv die Kodenummer dieses Katalogs, damit Sie im Fall von Verlust eine Kopie anfordern können.

1 - PARTE / PART / PARTIE / TEIL SPECIFICHE / SPECIFICATIONS / SPÉCIFICATIONS / SPECIFICATIONS / KENNZEICHEN

I	E	F	D	
1.1= Descrizione della macchina	Description of the machine	Description de la machine	Beschreibung der Maschine	Pag. 6
1.2= Nastro	Tape	Ruban	Klebeband	Pag. 6
1.3= Dimensioni delle scatole	Dimensions of the boxes	Dimension des boites	Ausmaße der Kartons	Pag. 7
1.4= Altezza massima delle scatole	Maximum height of boxes	Hauteur maximum des boites	Maximale Hohe der Kartons	Pag. 8
1.5= Peso delle scatole	Weight of boxes	Pids des boites	Gewicht der Kartons	Pag. 8
1.6= Produzione	Out put rate	Production	Produktion	Pag. 8
1.7= Dimensioni della macchina	Dimensions of the machine	Dimensions de la machine	Ausmaße der Maschine	Pag. 9
1.8= Dati tecnici	Technical data	Données techniques	Technische Daten	Pag. 10

2 - PARTE / PART / PARTIE / TEIL PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER L'USO / SETTING UP THE MACHINE FOR USE / /PRÉPARATION DE LA MACHINE POUR L'UTILISATION / VORBEREITUNG DER MACHINE FÜR DEN GEBRAUCH

I	E	F	D	
2.1= Operazioni preliminari	Preliminary operations	Opérations préliminaires	Vorarbeiten	Pag. 11
2.2= Identificazione macchina	Machine identification	Identification de la machine	Maschinenkekkzeichnung	Pag. 12
2.3= Spostamento e posizionamento	Moving and positioning	Déplacement et mise en place de la machine	Vershiebung und Positinierung	Pag. 12
2.4= Montaggio delle gambe	Assembling the legs	Montage des pieds	Montage der beine	Pag. 13
2.5= Altezza del piano di lavoro	Working height	Hauteur de travail	Arbeitshoehe	Pag. 13
2.6= Ampliamento altezza max. e min. delle scatole	Increasing the maximumm and minimumm box height	Augmentation de la Hauteur ed minimale des Boites	VegroeBerung der maximalen und minimalen Kartonhoehe	Pag. 14
2.7= Montaggio delle prolunghe	Fitting the columm extensions	Montage des rallonges de colonnes	Montage der Saeulenverlaengerungen	Pag. 15
2.8= Montaggio delle protezioni	Fitting the guards	Montage des protections	Montage der Schutzabdeckungen	Pag. 15
2.9= Collocamento della testata nastrante inferiore	Positioning of the lower taping head	Pose de la tete rubaneuse inférieure	Montage des unter Klebekppfes	Pag. 16
2.10= Collocamento della testata nastrante superiore	Positioning of the upper taping head	Pose de la tete rubaneuse supérieure	Montage des unter Klebekopfes	Pag. 16
2.11= Organi di controllo generali	General controls	Organes de controle	Allgemeine Kontrollorgane	Pag. 17
2.12= Pannello di comando	Control panel	Panneau de comande	Schalttafel	Pag. 18
2.13=Descrizionecollegamenti pneumatici	Description of the external pneumatic connections	Description raccordements pneumatiques extérieurs	Beschreibung der pneumatischen Außenanschluesse	Pag. 19
2.14= Allacciamento alla rete elettrica, impianto elettrico ed avviamento	Connections to mains, electrical system and start-up	Branchement au réseau électrique, installation électrique et mise en marche	Anschluß an die elektrische Versogung, elektrische Anlage und Inbetriebnahme	Pag. 21
2.15= Collegamento pneumatico	Pneumatic connection	Raccordement pneumatique	Pneumatischer Anschluss	Pag. 23

INDICE / *INDEX* / TABLE DES MATIERES / *INHALTSVERZEICHNIS*

I	E	F	D
2.16= Regolazione pressione impianto pneumatico	Adjusting the pressure of the pneumatic system	Réglage de la pression de l'istallation pneumatique	Druckeinstellung der pneumatischen Anlage... Pag. 24
2.17= Collegamenti con elementi di linea	Connection with other elements of the line	Raccordements avec les éléments de ligne	Anschluss an Linienelemente..... Pag. 24
2.18= Descrizione collegamenti pneumatici esterni	Description of external pneumatic connections	Description raccordements pneumatiques extérieurs	Beschreibung der pneumatischen Aussenanschluesse..... Pag. 25
2.19= Ciclo di lavorazione automatico	Automatic operating cycle	Cycle automatique de travail	Automatischer Arbeitszyklus..... Pag. 26
2.20= Ciclo macchina tipo A	Machine cycle, type A	Cycle machine type A	Arbeitszyklus der Maschine typ A..... Pag. 27
2.21= Inizio ciclo tipo A	Starting the operating cycle type A	Début du cycle type A	Zyklusanfang typ A..... Pag. 28
2.22= Ciclo macchina tipo B	Machine cycle, type B	Cycle machine type B	Arbeitszyklus der Maschine typ B..... Pag. 29
2.23= Inizio ciclo tipo B	Starting the operating cycle type B	Demmarage cycles type A	Beginn des zyklus typ B..... Pag. 30
2.24= Inizio ciclo di lavorazione scelto il tipo di ciclo	Starting the operating cycles (after selection of type of required)	Début du cycle de travail aprés le choix du type de cycle	Beginn des Arbeitszyklus nach Zykluswahl..... Pag. 31

3 - PARTE / PART / PARTIE / TEIL REGOLAZIONI / ADJSTMENTS / RÉGLAGES / EINSTELLUNGEN

I	E	F	D
3.1= Pressione dei bracci	Pressure of the arms	Pression des bras	Armdruck..... Pag. 32
3.2= Pressione del carrello	Pressure of the carriage	Pression du chariot	Wagendruck..... Pag. 32
3.4= Regolazione risalita carrello porta testa nastrante superiore	Adjusting the ascent of the upper taping head carriage	Réglage de la remontée du chariot porte-tete rubaneuse supérieure	Einstellung der Hinauffaht des oberen Klebekopftraegerwagens..... Pag. 33
3.5= Scatole di modeste dimensioni	Boxes of small dimensions	Boites de dimensions modiques	Klartons von Kleinem Ausmass..... Pag. 34
3.6= Limitazione escursione carrello	Limiting the carriage stroke	Réduction de la course du chariot	Begrenzung der Wagenfahrt..... Pag. 34
3.7= Regolazione asta antirovesciamento della scatola nastrata	Regulation of rod designed to stop boxes falling over	Réglage de la barre de protection contre le renversement de la boite enrubannée	Einstellung der Kippschutzstange..... Pag. 35

4 - PARTE / PART / PARTIE / TEIL MANUTENZIONI / MAINTENANCE / ENTRETIEN / SERVICE

I	E	F	D
4.1= Norme generali	General maintence rules	Règles générales pour l'entretien	Allgemeine Wartungsvorschriften ..... Pag. 36
4.2=Sostituzione delle cinghie di trascinamento	Replacing the drive belts	Remplacement des courroies d'entrainement	Austausch der Forderriemen ..... Pag. 36
4.3= Lubrificazione	Lubrification	Lubrification	Schmierung ..... Pag. 37
4.4= Scarico condensa	Discharging condensate	Vidange du condensat	Kondenswasserauslass ..... Pag. 38
4.5= Verifica serraggio vite di bloccaggio albero di trasmissione	Check the locking screws on the drive tightened	Controle du serrage de la vis de blocage de l'arbre de trasmission	Spannung der sperrschrauben der antriebswelle Kontrollieren ..... Pag. 39
4.6= Verifica trascinamento e sostituzione cinghia di trasmissione	Checking the tension and replacing the drive belt	Controle du dgré de tension et replacement de la courroie de trasmission	Uberpruefung der Dehnung und Austausch des treibrie mens ..... Pag. 41
4.7= Regolazione frizione	Adjusting the clutch	Réglage embrayage	Einstellung der kupplung ..... Pag. 42

5 - PARTE / PART / PARTIE / TEIL ELENCO RICAMBI CONSIGLIATI / RECOMMENDED SPARE PARTS LIST / LISTE PIÈCES DE RECHANGE CONSEILLÉES / /VERZEICHNIS DER EMPFOHLENEN ERSATZTEILE ..... Pag. 47

6 - PARTE / PART / PARTIE / TEIL ELENCO PARTI DI RICAMBIO / SPARE PARTS LIST / LISTE PIÈCES DE RECHANGE / VERZEICHNIS DER ERSATZTEILE ..... Pag. 49

7 - PARTE / PART / PARTIE / TEIL ACCESSORI / ACCESSORIES / ACCESSOIRES / ZUBEHÖR ..... Pag. 90

I

NOTA
Il presente catalogo è predisposto per la lettura in quattro lingue di cui:

- I = Italiano
- E = Inglese
- F = Francese
- D = Tedesco

E

NOTE
This catalogue is printed in four different languages, and namely:

- I = *Italian*
- E = *English*
- F = *French*
- D = *German*

F

REMARQUE
Ce catalogue est préparé pour la lecture en quatre langues :

- I = Italien
- E = Anglais
- F = Français
- D = Allemand

D

HINWEIS
Vorliegender Katalog ist in vier Sprachen ausgeführt, nämlich:

- I = *Italienisch*
- E = *Englisch*
- F = *Französisch*
- D = *Deutsch*

1

PARTE *PART* PARTIE *TEIL*

SPECIFICHE / *SPECIFICATIONS* / SPECIFICATIONS / *KENNZEICHEN*

I

1 - Descrizione della macchina
La macchina sigila con nastro autoadesivo la parte superiore ed inferiore della scatola di differenti dimensioni autodimensionandosi.
ATTENZIONE
Le scatole dovranno arrivare alla macchina già opportunamente centrate, distanziate, e con le falde superiori chiuse.

F

1 - Description de la machine
La machine sert à sceller à l'aide d'un ruban auto-adhésif la partie supérieure et la partie inférieure de la boîte, dans différentes dimensions, avec autodimensionnement.
ATTENTION
Les boîtes devront arriver à la machine déià dument centrées, espacées et avec les rabats supérieurs fermés.

I

2 - Nastro
La macchina può usare teste nastranti per nastro di larghezza massima fino a 3 pollici (ca. 76 mm) in rotoli di diametro massimo fino a 14 pollici (ca. 355 mm).

F

2 - Ruban
La machine peut utiliser des tetes rubaneuses pour des rubans de largeur maximale jusqu'à 3 pouces (environ 76 mm) en rouleaux de diamétre maximal jusqu'à 14 pouces (environ 355 mm).

E

1 - Description of the machine
the machine seals the top and bottom of boxes of different dimensions with self-adhesive tape. It adjusts automatically to the dimensions of the boxes.
IMPORTANT
The boxes must be perfectly "centre", spaced a part and with their upper flaps closed when they enter the machine.

D

1 - Beschreibung der Maschine
Durch ein Selbsteinstellungssystem verschließt die Maschine mit einem Selbstklebeband del oberen und unteren Teil von Kartons verschiedener Großen.
ACHTUNG:
Die kartons mussen auf der Maschine bereits zentriert distanziert und mit geschiossenen oberen und unteren Teil von Kartons verschiedener Großen.

E

2 - Tape
The machine uses taping heads for tape up to a maximum width of 3 inches (76 mm approx.) in rolls with diameters up to 14 inches (355 mm approx.).

D

2 - Klebeband:
Die Maschine arbeitet mit Klebekopfen fur Bander einer Hochstbreite bis zu 3 zoll (ca. 76 mm) in Rollen mit Hochstdurchmesser bis zu 14 Zoll (ca. 355 mm).

I

3 - Dimensioni scatole

Vedi Fig. 1.

ATTENZIONE

- Per avere un buon funzionamento della macchina va rispettata la proporzione tra lunghezza, altezza e peso della scatola che si ricava sperimentalmente caso per caso.
- Per scatole di misura molto ridotte e particolarmente leggere, è previsto l'impiego di un'asta antirovesciamento che, normalmente, è custodita in posizione di riposo all'interno della mensola del carrello porta testa nastrante superiore. Per l'uso vedere Parte 3, Paragrafo 4.

E

3 - Dimensions of the boxes

See Fig. 1.

ATTENTION

- *To ensure that the machine operates correctly, the proportions between length, weight and height of the box must be right; the proportions must be by trial and error for each different case.*
- *For very small and lightweight boxes, the machine has a special rod to prevent the boxes falling over; normally this rod is tucked away inside the bracket of the upper taping head carriage. For its use, see Part 3, Paragraph 4.*

F

3 - Dimension des boîtes

Voir Fig. 1.

ATTENTION

- Pour avoir un bon fonctionnement de la machine, respecter la proportion entre longueur, hauteur et poids de la boîte que l'on obtient expérimentalement cas par cas.
- Pour des boîtes de mesures très réduites et particulièrement légères, l'utilisation d'une barre de protection contre les renversements est prévue. Normalement, cette barre est enfermée, en position de repos, à l'intérieur de la console du chariot porte-tête rubaneuse supérieur. Pour son utilisation, voir Partie 3, Paragraphe 4.

D

3 - Ausmaße der Kartons

Siehe Abb. 1.

ACHTUNG

- *Damit die Maschine gut funktioniert, muß das Verhältnis zwischen Länge, Höhe und Gewicht des Kartons berücksichtigt werden, das sich experimentell von Fall zu Fall ableiten läßt.*
- *Für sehr kleine und besonders leichte Kartons ist der Einsatz von einer Kippschutzstange vorgesehen, die sich in Ruhestellung in der Wagenkonsole des oberen Klebekopfträgers befindet. Für ihren Gebrauch siehe Teil 3, Abschnitt 4.*

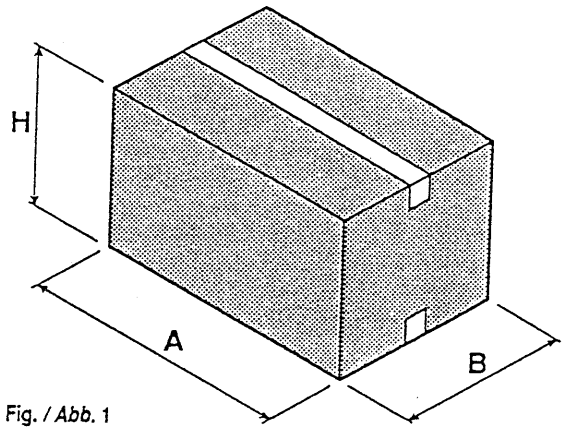


Fig. / *Abb.* 1

	STA X50		STA X65		STA X80	
	min	max	min	max	min	max
A	150	∞	150	∞	150	∞
B	100	500	120	650	120	800
H	100	500	120	650	120	800

I

4 - Altezza massima scatole

L'altezza massima può essere incrementata di 50 o 100 mm spostando verso l'alto le colonne di guida del carrello porta testa nastrante superiore.
Per eseguire correttamente l'operazione si rimanda alla Parte 2, Paragrafo 7.
In questa particolare situazione il buon funzionamento è subordinato alla lunghezza, al peso ed alla rigidità dell'insieme scatola-contenuto.

ATTENZIONE
È consigliabile mantenere il rapporto fra l'altezza «H» e la lunghezza «A» della scatola, superiore a 0,6 (Fig. 2).
Esempio: (A : H) = 0,6 o superiore

5 - Peso delle scatole

- Minimo: possono essere nastrate anche scatole vuote con cartone di buona qualita.
- Massimo: ca. 6 Kg ogni 100 mm di lunghezza scatola.

6 -Produzione:

La produzione della macchina dipende principalmente dalla conformazione geometrica delle scatole da nastrare. In condizioni normali è in grado di sigillare dalle 6 alle 8 scatole al minuto ca.cioè da 360 - 480 scatole /h.ca.

E

4 - Maximum height of boxes

The maximum height can be increased by 50 or 100 mm by moving up the guide columns of the upper taping head carriage.
To perform this operation correctly, see Part 2, Paragraph 7.
In this particular situation, correct operation will depend on the length, weight and rigidity of the box and its contents.

ATTENTION
It is advisable to maintain a ratio of more than 0,6 between the height «H» and the length «A» of the box (Fig. 2).
Example: (A : H) = 0,6 or upper

5 - Weight of boxes

- Minimum: it is even possible to tape empty boxes provided that they are of good quality cardboard.
- Maximum: approx. 6 kg for each 100 mm of box length.

6 - Out put rate:

The output rate of the machine depends chiefly on the geometrical shape of the boxes being taped. Under normal conditions the output rate is from 6 to 8 boxe per minute, i.e. approximately 360-480 boxes per hour.

F

4 - Hauteur maximum des boîtes

La hauteur maximum peur être augmentée de 50 ou de 100 mm en déplaçant des les colonnes de guide du chariot porte tête rubaneuse vers le haut.
Pour effecteur correctement l'opération, voir la Partie 2, Paragraphe 7.
Dans cette situation particulière, le bon fonctionnement est subordonné à la longueur, au poids et à la rigidité de l'ensemble boîte-contenu.

ATTENTION
Nous conseillons de maintenir le rapport entre la hauteur «H» et la longueur «A» de la boîte, supérieur à 0,6 (Fig. 2).
Exemple: (A : H) = 0,6 ou supérieur

5 - Poids des boîtes

- Minimum : même des boîtes vides en carton de bonne qualité peuvent être enrubannées.
- Maximum : environ 6 kg pour 100 mm de longueur de boîte.

6 - Production:

La production de la machine dèpend principalement de la conformation gèomètrique des boites à rubaner. Dans des conditions normales, la machine peut sceller de 6 à 8 boites/minute environ, c'est-a-dire de 360 à 480 boites/h. environ.

D

4 - Maximale Höhe der Kartons

Die maximale Höhe kann um 50 oder 100 mm erhöht werden, indem man die Führungssäulen des Wagens des oberen Klebekopfträgers nach oben verschiebt.
Für eine korrekte Ausführung dieses Vorgangs wird auf Teil 2, Abschnitt 7 verwiesen.
In dieser besonderen Situation richtet sich das gute Funktionieren nach der Länge, dem Gewicht und der Steifheit von Karton und Inhalt.

ACHTUNG
Es empfiehlt sich ein Verhältnis Zwischen Kartonhöhe «H» und Kartonlänge «A» von mehr als 0,6 (Abb. 2).
Beispiel: (A : H) = 0,6 oder obere

5 - Gewicht der Kartons

- Minimum: auch leere Kartons guter Pappqualität können verklebt werden.
- Maximum: ca. 6 kg für 100 mm lange Kartons.

6 - Produktion:

Die Produktion der Maschine ist zum Großteil bedingt durch die geometrische Form der zu verklebenden Kartons. Bei normalen Verhältnissen ist die Maschine in der Lage, 6 bis 8 Kartons pro Minute zu verschließen, das bedeutet etwa 360-480 Kartons pro Stunde.

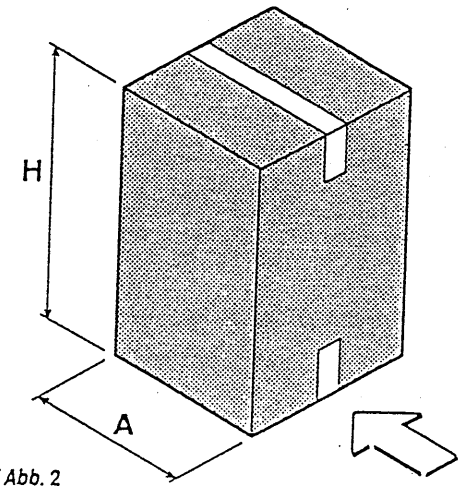


Fig. / *Abb.* 2

I

7 - Dimensioni della macchina (Fig. 4)

E

7 - Dimensions of the machine (Fig. 4)

F

7 - Dimensions de la machine (Fig. 4)

D

7 - Ausmaße der Maschine (Abb. 4)

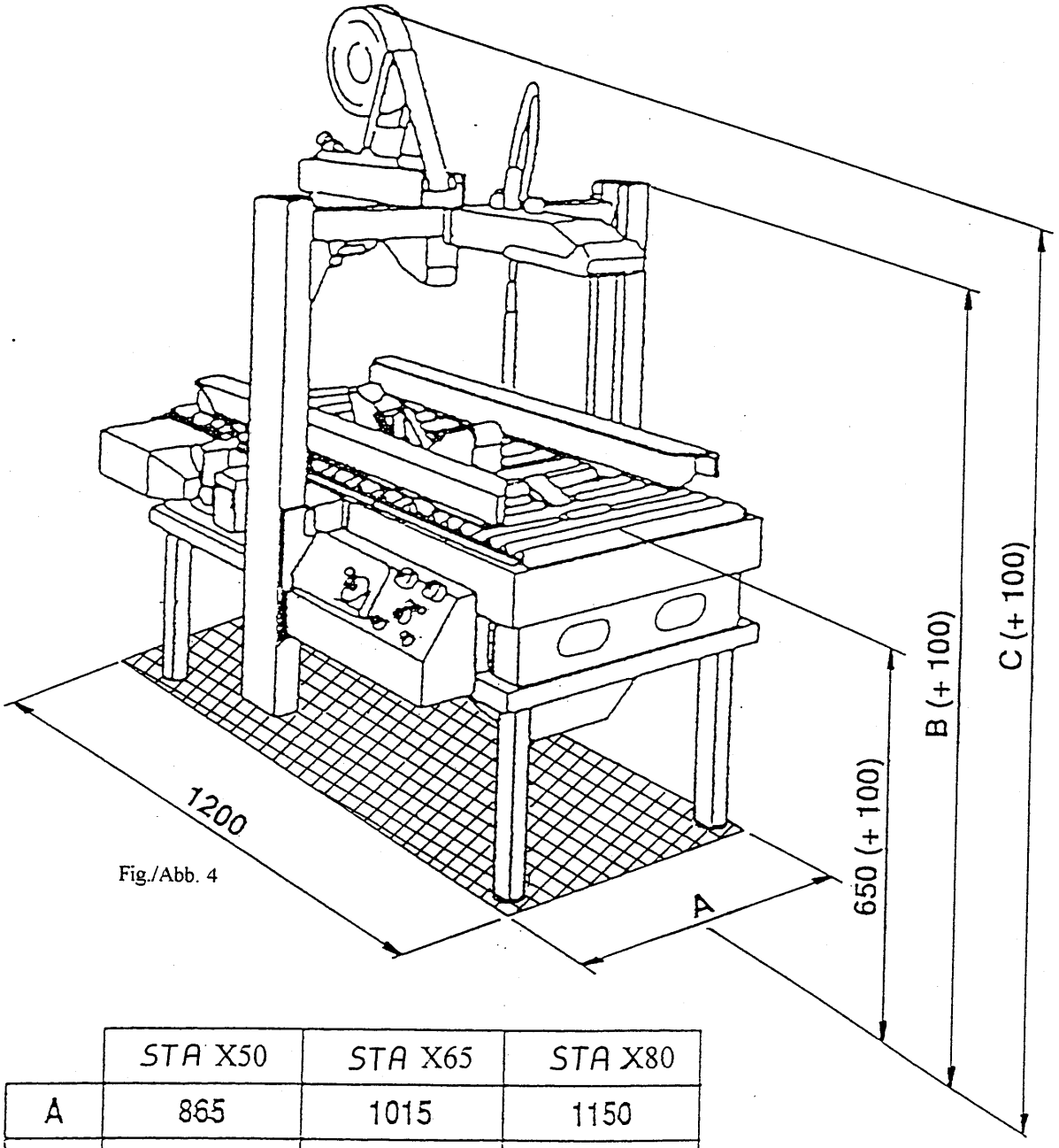


Fig./Abb. 4

	STA X50	STA X65	STA X80
A	865	1015	1150
B	1530	1615	1860
C	1675	1825	1975

8	Dati tecnici / *Technical data* Données techniques / *Technische Daten*	STA X50	STA X65	STA X80
	Peso della macchina con protezioni antinfortunistiche Weight of the machine with safety protections Bolds de la machine avec protections de securite Maschinengewicht mit Schutzgittern	139 kg	157 kg	175 kg
	Peso con imballo circa / *Approximate weight with packing* Poids approx. avec emballage / *Gewicht mit Verpackung ca.*	172 Kg	201 Kg	255 Kg
	Dimensioni dell'imballo / *Dimensions of packing* Dimension de l'emballage / *Ausmaße der Verpackung* . lunghezza circa / *approximate length* / longueur approx / *Länge ca.* larghezza circa / *approximate width* / largeur approx. / *Breite ca.* altezza circa / *approximate height* / hauteur approx. / *Höhe ca.*	1240 mm 920 mm 1280 mm	1240 mm 1050 mm 1180 mm	1400 mm 1350 mm 1350 mm
	Potenza installata / *Installed power* / Puissance installée / *Installierte Leistung*	0,18 KW		
	Velocità di trasferimento scatola circa / *Approximate box speed* Vitesse de passage de la boîte approx. / *Vorschubgeschwindigkeit des Kartons ca.*	20mt		
	Pressione max ammissibile / Pression max. admise *Max. pressure allowed* / *Max. zulässiger Druck*	7 bar o $7x10^5$PA		
	Pressione consigliabile / Pression conseillée *Pressure recommended* / *Empfohlener Druck*	6 bar o $6x10^5$PA		
	Consumo aria per ciclo (a 6 bar per ciclo scatola) / Consommation d'air par cycle (à 6 bars par cycle boîtes) *Air consumption/cycle (at 6 bar for box cycle)* / *Luftverbrauch pro Zyklus (bei 6 bar pro Kartonzyklus)*	5,5 nl a 6 bar	6,5 nl a 6 bar	8 nl a 6 bar
	Qualità dell'aria / Qualité de l'air *Quality of the air* / *Luftqualität*	deumidificata e filtrata con soglia di filtrazione a 50 micron ca. *dehumidified and filtered with filtering threshold at approximately 50 micron*	déhumidifié et filtré avec seuil de filtration d'environ 50 microns *entfeuchtet und filtriert mit einer Filtrierschwelle von ca. 50 Mikron*	
	Protezione motore / Motor protection / Protection moteur / Motorschutz Klasse	IP 54		

2

PARTE *PART* PARTIE *TEIL*

PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER L'USO / *SETTING UP THE MACHINE FOR USE*
PREPARATION DE LA MACHINE POUR L'EMPLOI / *VORBEREITUNG DER MASCHINE FÜR DEN GEBRAUCH*

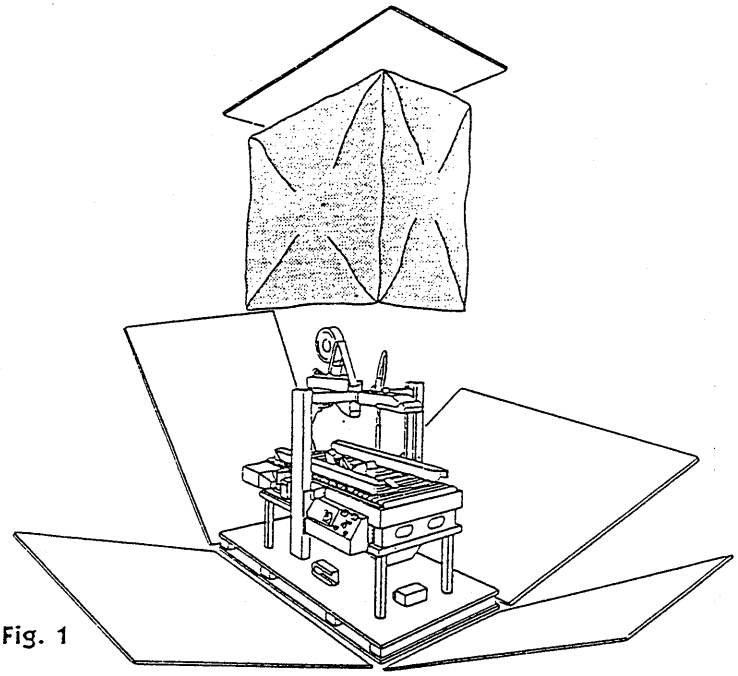


Fig. 1

Fig. / *Abb.* 1

I

1 - Operazioni preliminari

Dopo aver tolto la macchina dall'apposito imballaggio (Fig. 1), controllare che:
- nell'imballaggio non siano rimasti pezzi sciolti;
- togliere eventuali legacci di trattenimento delle parti interne della macchina;
- la macchina corrisponda a quella ordinata;
- nell'imballaggio vi sia una cassetta di utensili, data in dotazione alla macchina.

Segnalare eventuali danni causati dal trasporto.

E

1 - Preliminary operations

After having removed the machine from its packing (Fig. I), check to ensure that:
- *there are no loose parts left in the packing;*
- *any strings holding the internal parts of the machine in place have been removed;*
- *the machine corresponds to the one ordered;*
- *there is a toolbox in the packing, supplied together with the machine.*

Report any damages caused during transport.

F

1 - Opérations préliminaires

Après avoir ôté la machine de son emballage (Fig. 1), vérifier :
- s'il ne reste aucune pièce détachée dans l'emballage ;
- ôter tout lien qui pourrait éventuellment entraver les parties intérieures de la machine ;
- si la machine correspond bien à celle qui a été commandée ;
- si l'emballage contient bien une caissette à outils livrée avec la machine.

Signaler éventuellement tout dommage qui aurait pu être causé par le transport.

D

1 - Vorarbeiten

Nachdem die Maschine aus ihrer Verpackung (Abb.1), entfernt worden ist, vergewissern Sie sich, daß:
- *in der Maschine keine losen Teile geblieben sind;*
- *entfernen Sie eventuelle Haltebinder der inneren Maschinenteile;*
- *die Maschine dem bestellten Modell entspricht;*
- *sich in der Maschine ein Werkzeugkasten befindet, der mit der Maschine geliefert wird.*

Melden Sie eventuelle Transportschäden.

I

2 - Identificazione macchina

Per qualsiasi richiesta o informazione CITARE SEMPRE IL NUMERO DI MATRICOLA «SERIAL NUMBER» (Fig. 2).

3 - Spostamento e posizionamento

Infilare le forche sotto la macchina (Fig. 3), e spostarla dal pallets inferiore di base.
Posizionare la macchina in modo che lungo i due fianchi vi sia un passaggio sufficiente per l'operatore (almeno 80 cm) (Fig. 4)

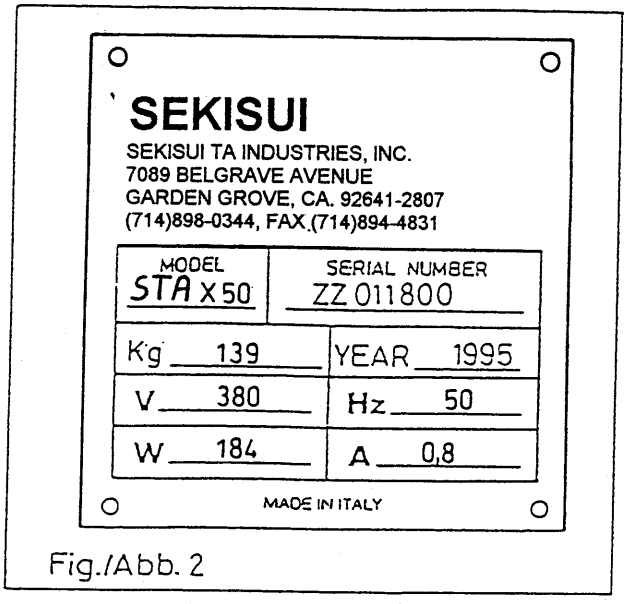


Fig./Abb. 2

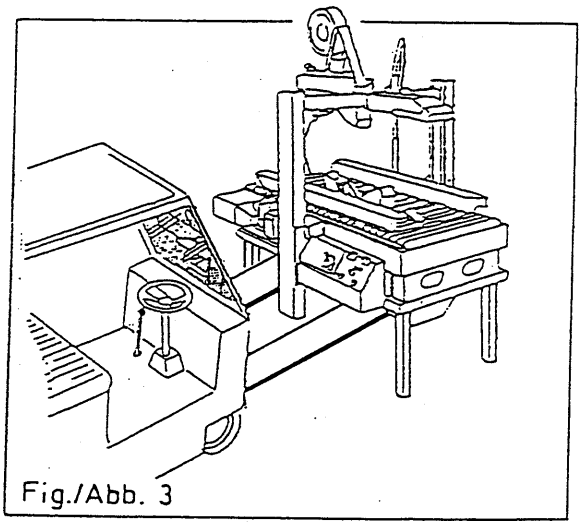


Fig./Abb. 3

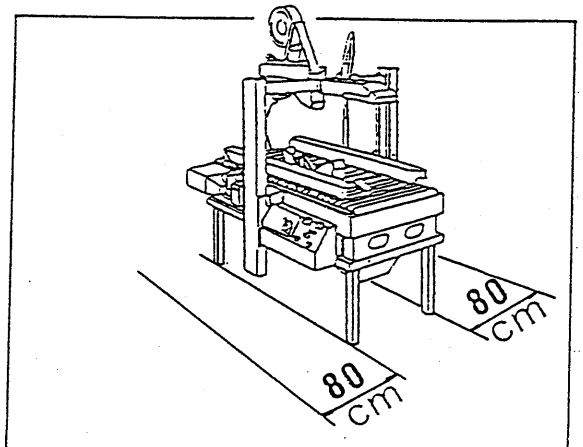


Fig. / Abb. 4

E

2 - Machine identification

For any inquiries or information ALWAYS QUOTE THE «SERIAL NUMBER» (Fig. 2).

3 - Moving and positioning

Insert the forks under the machine (Fig. 3), and lift it off the lower pallets. Position the machine so that there is a sufficiently wide passageway on either side for the operator (at least 80 cm) (Fig. 4)

F

2 - Identification de la machine

Pour toute question ou information nous vous prions de TOUJOURS CITER LE NUMERO DE MATRICULE «SERIAL NUMBER» (Fig. 2).

3 - Déplacemen et mise en place de la machine

Placer les fourches du plateau-palette sous la machine (Fig. 3), et déplacer cette dernière de la palette inférieure de base.
Mettre la machine en place de manière à ce que le long des deux parois latérales il y ait un passage suffisant pour l'opérateur (au moins 80 cm) (Fig. 4)

D

2 - Maschinenkennzeichnung

Bei allen Mitteilungen MUß IMMER DIE SERIENNUMMER «SERIAL NUMBER» ANGEGEBEN WERDEN (Abb. 2).

3 - Verschiebung und Positionierung

Die Gabeln unter die Maschine führen (Abb. 3), und von den unteren Grundpaletten entfernen.
Die Maschinen muß so stehen,daß ihre Längsseiten genügend Raum für den Maschinenwärter (mind. 80 cm) freilassen (Abb. 4)

I

4 - Montaggio delle gambe
Innestare le gambe nelle apposite sedi (fig.5) e bloccare le viti (fig. 6);
le gambe nella posizione di arresto su piastrina (fig.5), determinano l'altezza da terra del piano di lavoro.

5 - Altezza del piano di lavoro
La macchina vieve predisposta con la quota del piano rulli a 650 mm. da terra.
Tale quota può essere incrementata fino a 750 mm.
Per eseguiire questa operazione, sollevare la macchina e operare sulle due gambe di ciascuna estremità come segue (fig.7):
allentare le 4 viti a testa esagonale di giascuna gambe (fig.6),
sfilare le gambe nella misura desiderata (max 100 mm.) e serrare le viti.
ATTENZIONE
Assicurarsi che alla fine di queste operazioni la macchina sia in bolla (fig.8).

F

4 - Montage des pieds
Introduire les pieds dans les sièges appropriés (fig. 5) et bloquer les vis (fig.6):
en position d'arret sur la plaquette (fig.5) les pieds détyerminent la hauteur au plan de travail au-dessus de soi.

5 - Hauteur de travail
La machine est prévue pour une cote du plan des cylindres à 650 mm. du sol.
Cette cote peut etre accrue jusqu'à 750 mm.
A cet effet, relever la machine et opérer sur les deux pieds de chaque extrémité comme suit (fig. 7):
desserrer les 4 vis à tete hexagonale de chaque pied (fig.6);
d
ègager les pieds dans la mesure désirée (maximum 100 mm.) et serrer les vis.
ATTENTION
S'assurer du parfait nivellement de la machine à la fin de ces opérations (fig.8).

E

4 - Assembling the legs
Fit the legs into place (fig.5) and tighten the screws (fig.6); when the legs come to rest on the plate (see fig. 5), they fix the height of the working surface from the ground.

5 - Working height
The machine is designed to operate with the rollway 650 mm. above the ground.
The height can however be increased to 750 mm.
To achieve this, lift the machine and adjust the legs at both ends as follows (fig.7):
loosen the four hexagon head screw on each leg (fig.6):
pull out the legs to the length required and then tighten the screws (max. lenght 100 mm.).
IMPORTANT
At the end of this operation check to ensure that the machine is level (see fig.8).

D

4 - Montage der Beine
Beine in die entsprechenden Fassungen einsetzen (Abb. 5) und die Schrauben festziehen (Abb.6);
in der Anschlagstellung auf dem Plaettchen (Abb.5) bestimmen die Beine die Hoehe der Arbeitsebene vom Boden.

5 - Arbeitshoehe
Die Maschine ist fuer eine Hoehe der Rollenebene von 650 mm. vom Boden vorgesehen.
Diese Hoehe kann bis auf 750 mm. gebracht werden.
Fuer diesen Vorgang heben Sie die Maschine und gehen an den beiden Beinen von jedem Ende wie folg vor (fig.7):
as jedem Bein die 4 Sechskantschrauben loesen (Abb.6);
die
beine bis zur gewuenschten Hoehe herausziehen (max. 100 mm.) und die Schrauben festziehen.
ACHTUNG
Vergewissern Sie sich, daB die Maschine nach diesen Arbeiten voellig eben steht (Abb. 8).

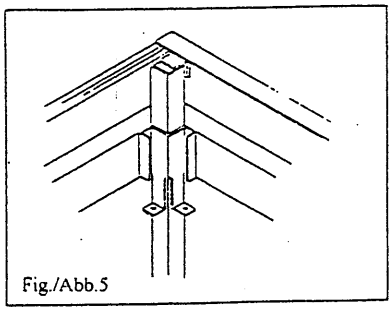


Fig./Abb.5

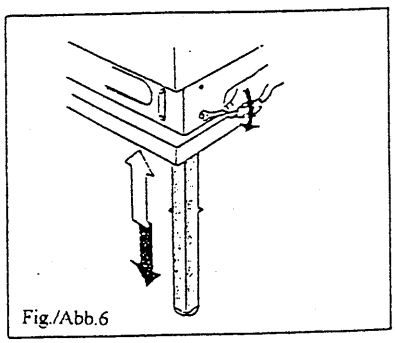


Fig./Abb.6

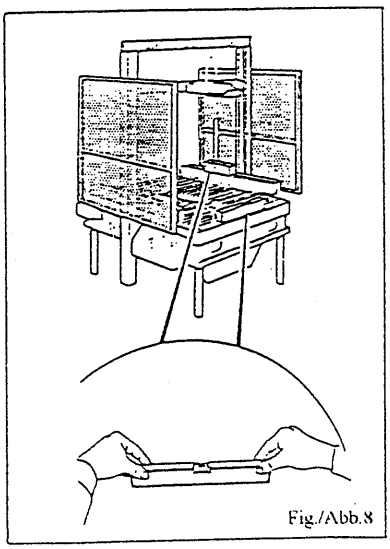


Fig./Abb.8

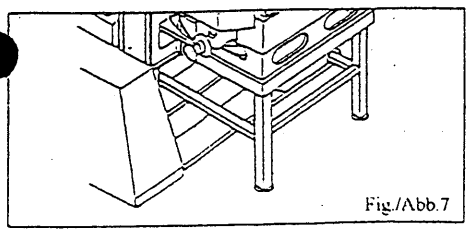


Fig./Abb.7

I

6 - Ampliamento altezza massima e minima delle scatole

L'altezza massima può essere incrementata di 50 o 100 mm. spostando le colonne verso l'alto, agendo sulle viti (fig.11 pos.1) ei i fori predisposti sulle colonne (fig. 11 pos. 2); in questo modo l'altezza minima della scatola da nastrare aumenta de rispettivo spostamento effettuato.

Nella versione STA X 50 L, spostando le colonne verso il basso di 30 mm., si può ottenere an'altezza minima della scatola di 60 mm.

Per ottenere questo spostamento occorre:

- interrompere l'alimentazioone dell'aria chiudendo la valvola principale (fig.9);
- interporre un distanziale sotto il carrello in modo da annullare il suo per (fig.10);
- svitare le 12 viti di fissaggio di ciascuna colonna (fig.11);
- spostare le colonne della misura voluta;
- bloccare le viti di fissaggio colonna.

ATTENZIONE:

E' opportuno che questa operazione venga eseguita da personale specializzato addetto alla manutenzione meccanica.

F

6 - Augmentation de la hauteur maximale ed minimale des boites.

La hauteur maximum peut etre augmentée de 50 ou de 100 mm. en déplaçant les colonnes vers le haut, ce que l'on fera en intervenant sur les vis (fig.11 pos.1) et les orifices aménagEs sur les colonnes (fig.11 pos.2). De cette maniére, la hauteur minimum de la boite à enrubanner augmente en fonction du déplacement effectué.

Dans la version STA X 50 L, en déplaçant les colonnes vers le bas de 30 mm. on peut obtenir une hauteur minimale de la boite de 60 mm.

A cet effet, il faudra:

- couper l'alimentation de l'air en fermant le clapet principal (fig.9);
- interposer un distanceur au-dessous du chariot de façon à annuler le poids (fig.10);
- dévisser les douze vis de fixation de chaque colonne (fig.11);
- déplacer les colonnes dans la mesure voulue;
- bloquer les vis de fixation de la colonne.

ATTENTION!

il est son que cette operation soit effectuee par un personal specialise prepose à l'entretien mecanique.

E

6 - Increasing the maximummand minimum box height

The maximum height can be increased by 50 or 100 mm. by moving the columns upwards by means of the screws (fig.11 pos. 1) and the holes on the columns (fig.11 pos.2); in this way manimum box height is increased by the distance of the movements made.

In the STA X50 L version, boxes with a minimum height of 60 mm. can be obtained by shifting the columns down 30 mm.

To achieve this, proceed as follows:

- swich off the air supply by closing the main valve (lower sleeve - fig. 9);
- place a distance piece beneath the carriage to take the weight (see fig.10);
- unscrew the 12 screws fstening each of the columns (fig.11);
- move the columns the distance required;
- tighten the column screw again.

IMPORTANT

It is recommended that the operation be carried out only by skilled maintenance staff.

D

6 - VegroeBerung der maximalen und minimalen Kartonhoehe. Die maximale Hoehe hann um 50 oder 100 mm. erhoht, indem die Saeulen mittels der Schrauben (Abb.11 pos. 1)und der Oeffnungen (Abb.11 pos. 2)nach oben verschoben werden; auf diese Weise vergroeBert sich die minimale Hoehe des zu verklebenden Kartons um die entsprechende durchgefuehrte Verschiebung.

In der Version STA X 50 L kann man durch Verschieben der Saeulen nach unten um 30 mm. eine Mindesthoehe des Kartons von 60 mm. erhalten.

Fuer diese Verschiebung gehen Sie wie folgt vor:

- unterbrechen Sie die Luftversorgung durch SchlieBen des Hauptventils (Muffe nach unter Abb. 9;
- legen Sie ein Distanzstueck unter den Wagen, um sein Gewicht zu annullieren (Abb. 10);
- Verschieben Sie die Saeulen in die gewuenschte Hoehe;
- ziehen Sie die Befestigungsschrauben der saeulen fest.

ACHTUNG!

Dieser vorgang sollte von Spezialisiertem Wartungspersonal vorgenommen werden.

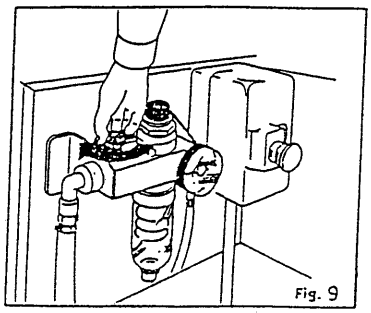


Fig. 9

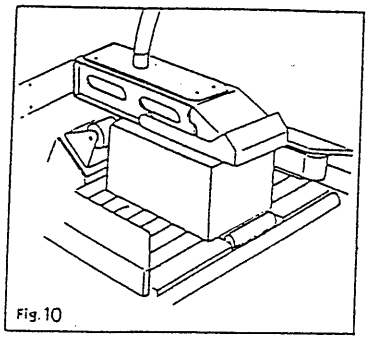


Fig.10

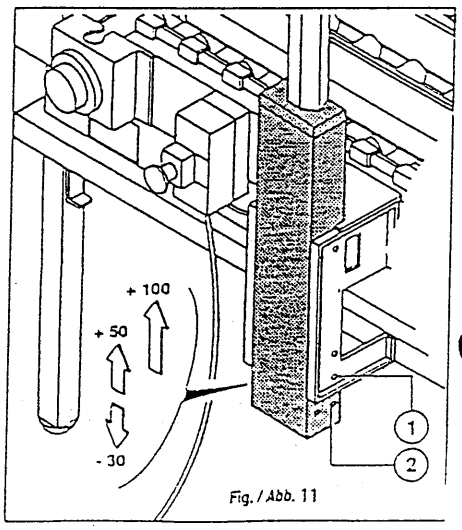


Fig. / Abb. 11

I

7 - Montaggio delle prolunghe colonne
Posizionare le prolunghe nelle apposite sedi delle colonne (fig.12), inserire le viti di collegamento (fig.13) nelle apposite sedi e bloccare a fondo le viti.
ATTENZIONE:
Verificare il perfetto scorrimento del carrello durante il suo movimento nella massima escursione.

8 - Montaggio delle protezioni
Posizionare le protezioni sulle colonne e fissare con le apposite viti (fig. 14).

F

7- Montage des rallonges de colonnes.
Mettre les rallonges en place dans leurs cavités spéciales des colonnes (fig.12), introduire les vis de liaison (fig.13) dans leurs siégles et les bloquer à fond.
ATTENTION:
Vérifier que le glissement du chariot soit parfait lors du mouvement de son excursion maximale.

8 - Montage des protections.
Mettre les protections en place sur les colonnes et lex fixer avec leurs vis spéciales (fig. 14).

E

7 - Fitting the column extensions
Fit the extension into the columns (fig.12) insert the connecting screws into the appropriate holes (fig.13) and tighten them securely.
IMPORTANT
Check to ensure that the carriage slides smoothly along its entire stroke.

8 - Fitting the guards
Fit the guards into the columns and secure with the appropriate screws (fig.14).

D

7 - Montage der Saeulenverlaengerungen
Die Verlaengerungen in die entsprechenden Oeffnungen der Saeulen einsetzen (Abb.12) die Befestigungsschrauben (Abb.13) in die dafur vorgesehenen Oeffnungen einfuehren und festziehen.
ACHTUNG:
Ueberpruefen Sie, daB der Wagen waehrend seiner maximalen Ausschlagbewegung perfekt gleitet.

8 - Montage der Schutzabdeckungen
Die Schutzabdeckungen an den Saeulen positionieren und mit den entsprechenden Schrauben befestigen (Abb. 14).

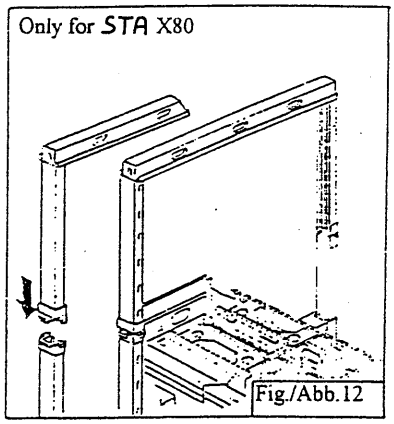


Fig./Abb.12

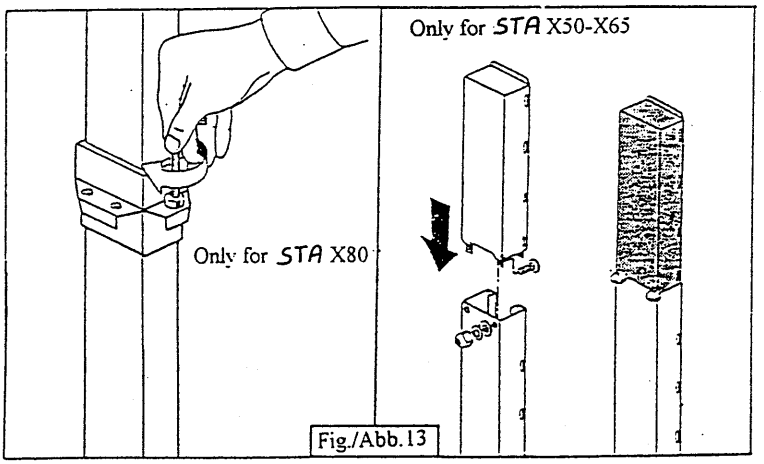


Fig./Abb.13

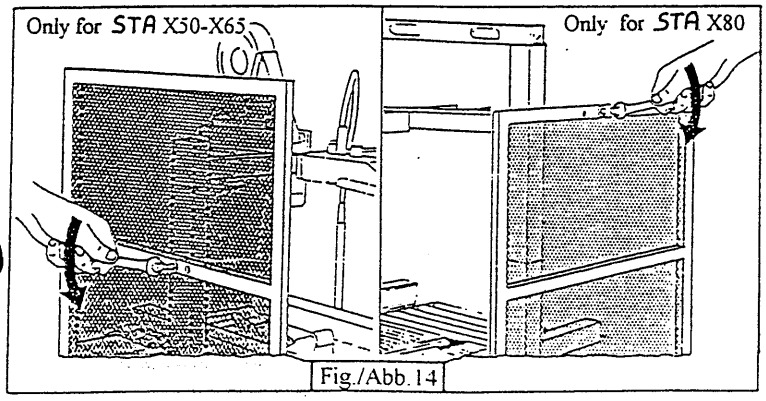


Fig./Abb.14

I

9 - Collocamento della testata nastrante inferiore
Dopo aver preparato la testa nastrante (vedi fascicolo Uso, Manutenzione e Parti di ricambio Teste Nastranti), introdurla nell'apposito vano del piano a rulli (fig.15), assicurandosi che i perni si sostegno siano ben inseriti nelle apposite nicchie del telaio e che l'orientamento sia quello indicato in Fig. 16.

10 - Collocamento della testata nastrante superiore
Dopo aver preparato la testa nastrante (vedi fascicolo Uso, Manutenzione e Parti di ricambio Teste Nastranti), svitare i due perni di bloccaggio sulla macchina (fig.17) ed inserire la testa nastrante nell'apposito vano, assicurandosi che l'orientamento sia quello indicato in fig. 18 facendo scorrere i quattro perni nelle scanalature fino a battuta. Bloccare quindi la testa nastrante riavvidando i due perni di bloccaggio fig.18.

F

9 - Pose de la tete rubaneuse inférieure
Après avoir préparé la tete rubaneuse (voir fascicule Utilisation, Entretien et Pièces détachées des tete rubaneuses), l'introduire dans le logement (fig.15), s'assurer que les pivots de soutien sont correctement introduit dans les niches du châissis et que l'orientation est celle indiqée sur la fig. 16.

10 - Pose de la tete rubaneuse supérieure.
Après avoir préparé la tete rubaneuse (voir fascicule Utilisation, Entretien ed Pièces détachée des tete rubaneuse), dévisser les deus pivots de blocage sur la machine (fig.17) et introduire la tete rubaneuse dans le logement prévu en s'assurant que l'orientation est celle indiquée sur la fig. 18 et en faisant glisser les quatre pivots dans les rainures jusqu'à ce qu'ils butent. Bloquer la tete rubaneuse en revissant les deux pivots de blocage (fig.18).

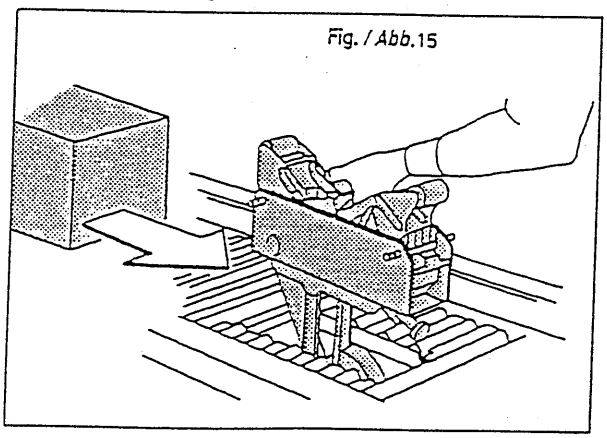


Fig. / Abb. 15

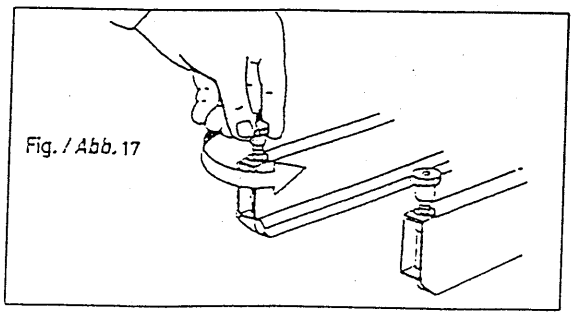


Fig. / Abb. 17

E

9 - Positioning of the lower taping head
After setting up the taping head (see handbook for Use, Maintenance and Spare parts of Taping Head), place in into position on the roller table (fig.15), making sure that the supporting pins are correctly inserted into the slots on the frame and that the direction is as indicated in fig. 16.

10 - Positioning of the upper taping head
After setting up the taping head (see handbock for Use, Maintenance and Spare parts of Taping Heads), unscrew the two locking pins on the machine (fig.17) and fit the head in position, making sure that the direction in as indicated in fig. 18 and sliding the four pins as far as they will go into the grooves. Then lock the taping head by retightening the locking screw (fig.18).

D

9 - Montage des unter Klebekppfes
Der Klebekopf wird entsprechend der Anleitung fuer Klebekoepfe vorbereitet und in die dafuer vorgesehene Oeffnung in den Rollentisch eingesetzt (Abb. 15) sodaB die Befestigungsnippel in die entsprechenden Oefnungen im Rahmen passen und die Richtung des Klebekopfes die in Abb. 16 angegebene ist.

10 - Montage des oberen Klebekopfes.
Der Klebekopf wird entsprechend der Anleitung fuer Klebekopfe vorbereitet. Die beiden Blockierungschrauben auf der Maschine (Abb.17) loesen und den Klebekopf in die datuer vorgesehene Oeffnung einsetzen, die Richtung muB der in Abb. 18 angebeben entsprechen, wobei die vier Befestungungsnippel in die Leisten bis zum Anschlag eingefuehrt werden; anschlieBend den Klebekopf mit Hife der beiden Schrauben blockieren (ABb.18).

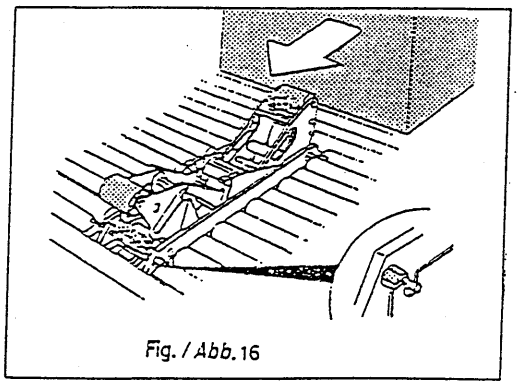


Fig. / Abb. 16

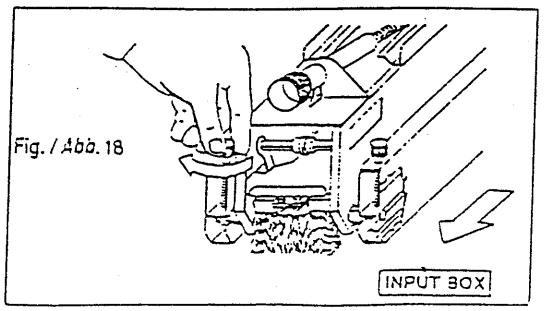


Fig. / Abb. 18

2

PARTE *PART* PARTIE *TEIL*

I

11 - Organi di controllo generali
1 - Regolazione altezza massima
2 - Regolazione ingresso aria
3 - Manometro ingresso aria
4 - Rubinetto ingresso aria
5 - Interruttore elettrico
6 - Pannello di comando (vedi descrizione separata Punto 12)
OPTIONAL
7 - Limitatore larghezza massima delle cinghie
8 - Rubinetto esclusione rulli pressatori
9 - Regolazione pressione rulli pressatori
10 - Manometro rulli pressatori
11 - Sistema con risalita dal basso (ciclo B)
12 - Rulli pressatori pneumatici

E

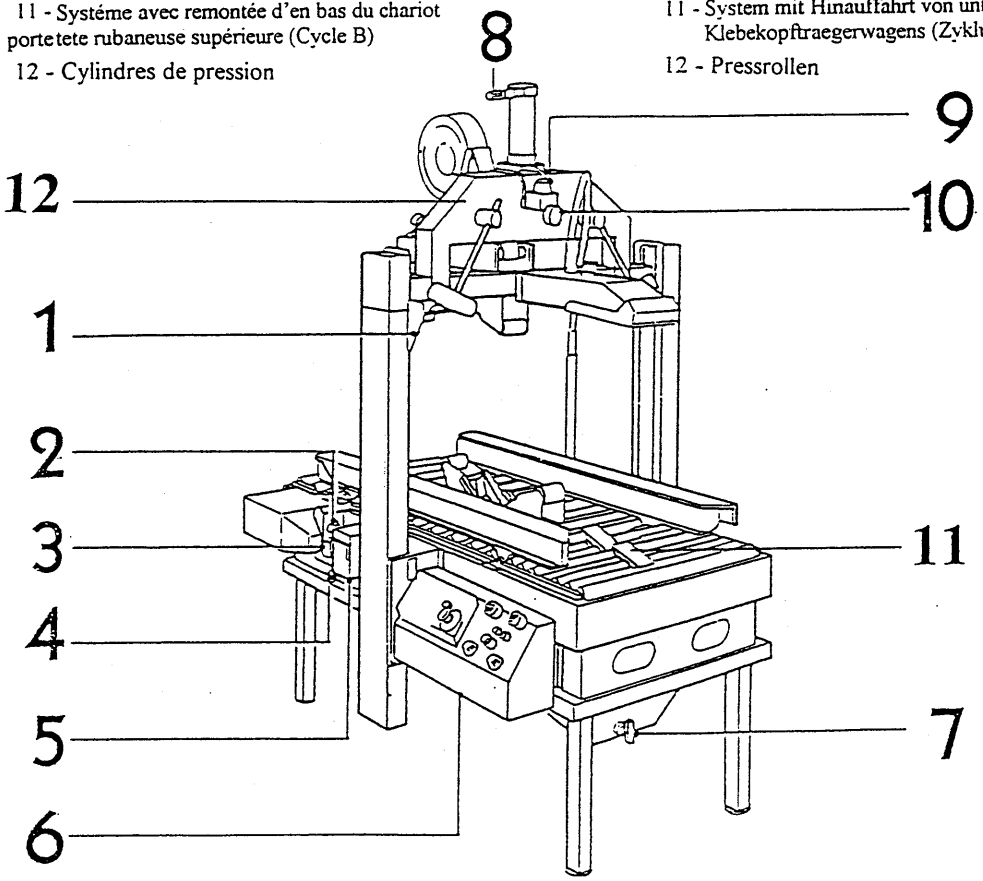
11 - General controls
1 - Max.height control
2 - Air intake control
3 - Air intake pressure gauge
4 - Air intake valve
5 - Power switch
6 - Control panel (see separate description poin 12)
OPTIONAL
7 - Max. belt wicth control
8 - Pressure rollers cut-out valve
9 - Pressure rollers pressure control
10 - Pressure rollers pressure gauge
11 - With ascent of upper taping head carriage (Cycle B)
12 - Pressure rollers

F

11 - Organes de controle
1 - Réglage hauteur maximale
2 - Réglage entrée d'air
3 - Manomètre d'entrée d'air
4 - Robinet d'entrée d'air
5 - Interrupteur électrique
6 - Panneau de commande
OPTIONAL
7 - Limiteur largeur max. des courroies
8 - Robinet exclusion des cylindres de pression
9 - Réglage des cylindres des pression
10 - Manomètre des cylindres de pression
11 - Systéme avec remontée d'en bas du chariot portetete rubaneuse supérieure (Cycle B)
12 - Cylindres de pression

D

11 - Allgemeine Kontrollorgane
1 - Einstellung der maximalen Hoehe
2 - Einstellung der Zuluft
3 - Zuluftmanometer
4 - Zulufthahnn
5 - Elektrischer Schalter
6 - Schalttafen
OPTIONAL
7 - Hoechstbreitcbegrezer der Riemen
8 - PressrollenausschluBhahnn
9 - Einstellung der Pressrollen
10 - Pressrollenmanometer
11 - System mit Hinauffahrt von unter des oberen Klebekopftraegerwagens (Zyklus B)
12 - Pressrollen



I

12 - Pannello di comando
1 - Reset
2 - Emergenza
3 - Regolatore di pressione carello sulla scatola
4 - Collegamenti esterni per accessori (vedi descrizione separata punto 13)
5 - Spia aria circuito inserito
6 - Regolatore di pressione cinghie sulla scatola
7 - Rubinetto scarico condensa
8 - Manometro regolazione pressione carrello sulla scatola
9 - Manometro regolazione pressione cinghie sulla scatola

E

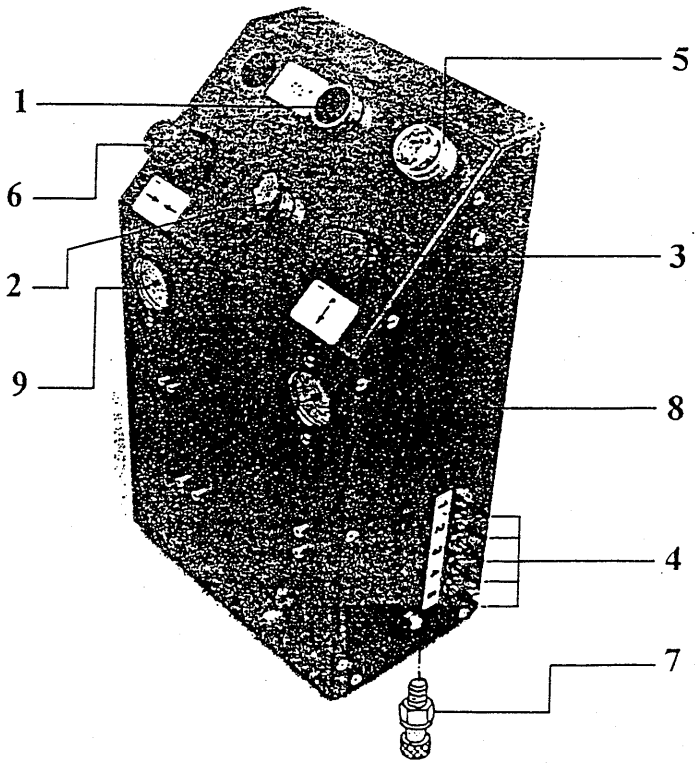
12 - Control panel
1 - Reset
2 - Emergency
3 - Carriage pressure regulator
4 - External connections for accessories (see separate description)
5 - Air circuit "ON" warning light
6 - Belt pressure regulator
7 - Condensate drain tap
8 - Carriage pressure control gauge
9 - Belt pressure control gauge

F

12 - Panneau de comande
1 - Reset
2 - Urgence
3 - Régulateur de pression chariot sur la boite
4 - Liaisons extérieures pour accessoires (v. description à part)
5 - Témoin air du circuit branché
6 - Régulateur des pression des courroies sur la boite
7 - Robinet évacuation condensation
8 - Manomètre réglage pression chariot sur la boite
9 - Manomètre de réglage pression des courroies sur la boite

D

12 - Schalttafel
1 - Reset
2 - Notvorrichtung
3 - Regler des Wagendrucks auf den Karton
4 - AuBenanschluesse fuer Zubehor (siehe getrennte Beschreibung)
5 - Luftkontrolleuchte bei eingeschaltenem Stromkreis
6 - Regler des Riemendrucks auf den Karton
7 - KondenswasscrauslaBhahn
8 - Manometer fuer Einstellung des Wagendrucks auf den Karton
9 - Manometer fuer Einstellung des Riemendrucks auf den Karton



I

13 - Descrizione collegamenti pneumatici esterni

ATTACCO N° 1: comando arresto cinghie alimentatore o DAC (segnala che la macchina nastratrice è di ci-clo di lavoro).
ATTACCO N°2: segnale chisura cinghie macchina nastratrice che comanda apertura delle cinghie del DAC.
ATTACCO N°3: presa di forza pneumatica.
ATTACCO N°4: segnale di comando reset della macchina nastratrice con alimentazione pneumatica alle valvole DAC.
ATTACCO N°5: segnale di comando emergenza macchina nastratrice DAC e Alimentatore.
Per collegamento pneumatico

E

13 - Description of external pneumatic connections.

COUPLING N°1: feeder or DAC belt stop control (indicates that the taping machine is carrying out the work cycle).
COUPLING N°2: taping machine belt closing signal which controls aperture of DAC belts.
COUPLING N°3: pneumatic power take-off.
COUPLING N° 4: taping machine reset control signal with pneumatic power supply to the DAC valves.
COUPLING N°5: taping machine and DAC emergency control signal.

For connections see pneumatic diagram.

F

13 - Description raccordements pneumatiques extérieurs.

PRISE N°1: commande arret courroies alimentateur ou DAC (signale que la machine à enrubanner est en cycle de travail).
PRISE N°2: signal de fermeture des courrois machine à enrubanner l'ouverture des courroies du DAC.
PRISE N°3: prise de force pneumatique.
PRISE N°4: signal de commande reset de la machine à enrubanner avec alimentation pneumatique aux valves DAC.
PRISE N°5: signal de commande urgence de la machine à enrubanner et DAC.

Pour le raccordement voir schéma pneumatique.

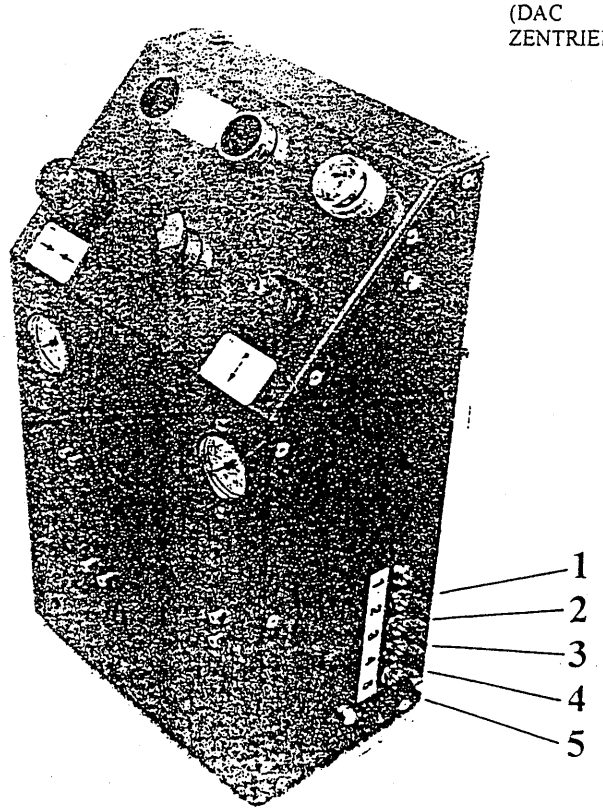
D

13 - Beschreibung der pneumatischen AuBenanschluesse

ANSCHLUB Nr. 1: Riemenstillstandschaltung,Zufuehrer oder DAC (zaigt an. daB die Klebemaschine auf Arbeitszyklus steht).
ANSCHLUB Nr. 2: RiemenverschluBsignal, Klebemaschine betaetigt Riemenoeffnung des DAC.
ANSCHLUB Nr. 3: pneumatischer Abtrieb.
ANSCHLUB Nr. 4: Schaltungssignal Reset der Klebemaschine mit pneumatischer Versorgung zu den DAC Ventilen.
ANSCHLUB Nr. 5: Notschaltungssignal del Blebemaschine und DAC.

Fuer den AnschluB siehe pneumatiches Schema.

(DAC = DISTANZIER - ZUFUEHR - ZENTRIERVORICHTUNG)



I

- Accertarsi che il motore sia predisposto per la tensione richiesta (la tensione è indicata sulla targhetta e sul retro del tagliano CHECK) (Fig. 21).
- L'interruttore di avviamento macchina (Fig.20) deve essere in posizione di riposo (pulsante rosso premuto).
- Ogni interruttore è provvisto di un regolatore di scatto termico, regolato per le caratteristiche del motore usato, (v.tabella fig. 22). Nel caso in cui la freccia non indichi il valore richiesto, regolare ruotando a destra o a sinistra con un cacciavite come in Fig. 22.

AVVERTENZA

questa operazione va eseguita ogni volta che si sostituisce l'interruttore.

E

- Make sure that the motor rating corresponds to the mains voltage (the voltage, is shown on the rating plate and the back of the CHECK slip) (Fig. 21).
- the machine start swich (Fig.20) must be in the off position (with the red button pressed).
- Each switch has a thermal trip regulator, adjusted to suit the features of the motor used (see table, Fig.22 if the arrow does not point to the value required, adjust by turning to the left or right by means of a screwdriver (Fig.22):

IMPORTANT

this operation must be performed every time the switch is replaced.

F

- S'assurer que le moteur est réglé pour la tension voulue (la tension est indiquée sur la plaque et sur l'arrière du coupon CHECK) (FIG.21).
- L'interrupteur de démarrage de la machine (Fig. 20) doit etre en position de repos (bouton rouge pressé).
- Chaque interrupteur est muni d'un régulateur de déclenchement thermique, réglé en fonction des caractéristiques du moteur utilisé (voir tableau Fig. 22). Au cas où la flèche n'indiquerait pas la valeur voulue, régler en tournant à droite ou à gauche à l'aide d'un tournevis conformément à la Fig.23.

AVERTISSEMENT

cette opérationdoit etre fait toutes les fois que l'on remplace l'interrupteur.

D

- Vergewissen Sie sich, daB der Motor mit der erforderlichen Betriebsspannung ubereinstimmt (die Spannung ist auf dem Typenschild und auf dem CHECK-Blatt angegeben) (Abb. 21).
- Der elektrische Betriebsschalter muB sich in Ruhestellung befinden (Abb.20) (roter Knopf gedrueckt).
- Jeder Schalter ist mit einem thermischen Ausloeseregler ausgestattet, der auf den verwendeten Motor eingestellt ist (siehe Tafel Abb.22 Zeigt der Pfeil nicht den erforderten Wert, erhaelt man die gewuenschte Einstellung durch Rechts-oder Linksdrehungen mittels eines Schraubenziehers, siehe Abb.23.

HINWEIS

Dieser Vorgang muB jedesmat vorgenommen werden, wenn der Schalter augsgetauscht wird.

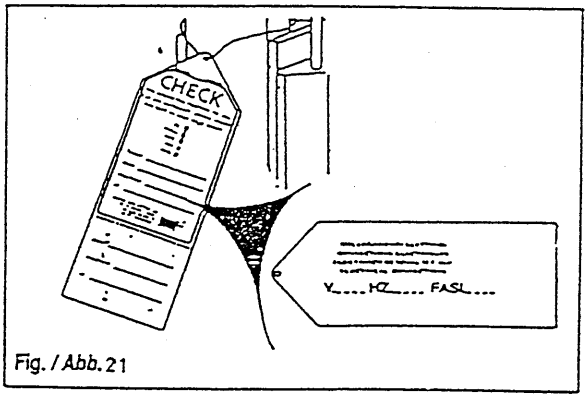


Fig. / *Abb.* 21

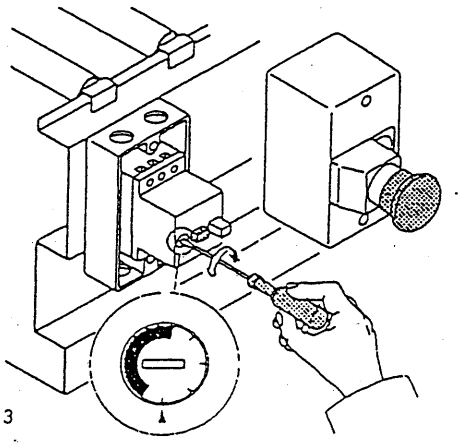


Fig. / *Abb.* 23

Motori monofase — *Single-phase motors*
Moteurs monophasés — *Einphasen-motoren*

Volts	220	220	240	110	100
Hz	50	60	50	60	50/60
A	2.0	1.2	2.0	6.0	4.0

Fig. / *Abb.* 22

Motori trifase — *Three-phase motors*
Moteurs triphasés — *Dreiphasen-motoren*

Volts	220	380	240	260	415	440	200
Hz	50	50	50	50	50	50	50/60
A	1.3	1.0	1.0	1.0	0.7	0.6	1.3

I

14 - Allacciamento alla rete elettrica, impianto elettrico ed avviamento.

ATTENZIONE:
PRIMA DI ALLACCIARE LA MACCHINA ALLA RETE ELETTRICA ASSICURARSI CHE IL BOTTONE ROSSO SIA PREMUTO E CHE NON VI SIANO OGGETTI SUL PIANO DI LAVORO (FIG.20).

- La macchina può essere fornita con motori a tre fasi e motori monofasi, nelle varie tensioni e frequenze. (Vedere schemi in Fig.19).

F

14 - Branchement au réseau électrique, installation électrique et mise en marche.

ATTENTION
AVANT DE BRANCHER LA MACHINE AU RESEAU ELECTRIQUE, S'ASSURER QUE LE BOUTON ROUGE EST PRESSE ET QU'IL NE SE TROUVE AUCUN OBJET SUR LE PLAN DE TRAVAIL (FIG.20).

- La machine peut etre fournie avec des moteurs triphasés et des moteurs monophasés, dans les différentes fréquences et tensions (voir schémas sur la Fig. 19).

E

14 - Connections to mains, electrical system and start-up.

ATTENTION
BEFORE CONNECTING THE MACHINE TO THE MAINS, MAKE SURE THAT THE RED BUTTON IS PRESSED AND THAT THERE ARE NO OBJECTS ON THE WORK TOP. (FIG.20).

- The machine is supplied aither with three-phase motors, with different voltages and frequencies (see tables in Fig. 19).

D

14 - AnschluB an die elektrische Versogung, elektrische Anlage und Inbetriebnahme.

ACHTUNG
BEVOR SIE DIE MASCHINE AN DAS STROMNETS ANSCHLIESSEN, VERGEWISSERN SIE SICH, DAB DER ROTE KNOPF GEDRUECKT IST UND DAB KEINE GEGENSTAENDE AUF DER ARBEITSFLAECHE LIEGEN (FIG. 20).

- Die Maschine ist mit Dreiphasen und Einphasen-Motoren in den verschiedenen Spannungen and Frequenzen erhalttlich (siehe Schema in Abb.19).

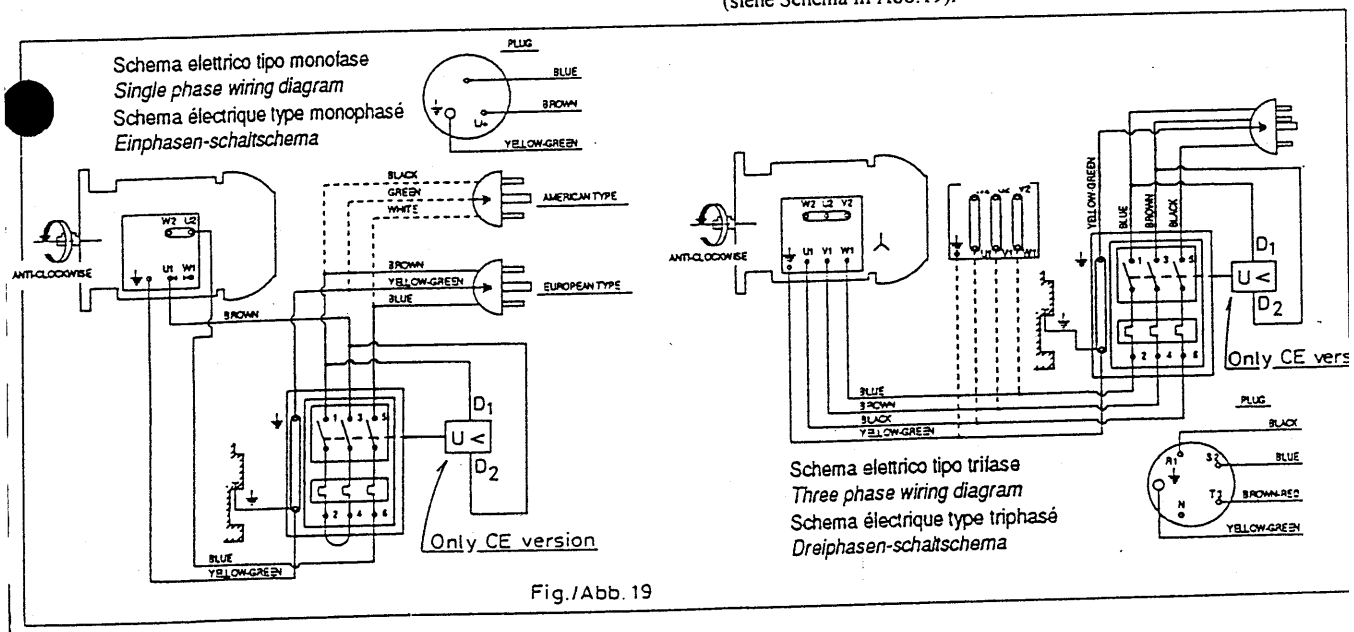


Fig./Abb. 19

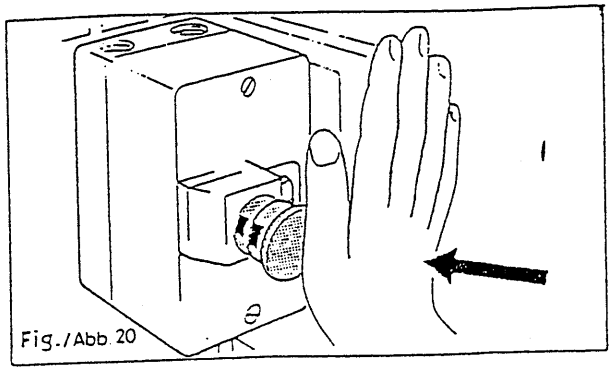


Fig./Abb. 20

I

- Inserire il connettore a spina della macchina (Fig.24) nella presa di corrente della rete.
- Avviare la macchina premendo il pulsante nero dell'interruttore (fig. 25).
- Controllare il corretto senso di rotazione delle cinghie indicato dalla freccia in fig. 26. Nel caso in cui in un motore trifase il senso di rotazione sia errato, invertire il collegamento di due fili di fase nella spina.

Per motori monofase di fornitura *SEKISUI*, il collegamento corretto per il senso di rotazione antiorario è indicato in fig. 27.

E

- Plug the machine (Fig.24) into the mains socket.
- Start the machine by pressing the black button on the switch (fig. 25)-
- Check that the belts are rotating in the right direction, as indicated by the arrowin Fig.26. If a three-phase motor is used and the belts rotate in the wrong direction, invert two of the phase wires in the plug.

With single-phase motors supplied by *SEKISUI*, the correct connection for anti-clockwise rotation is shown in fig. 27.

F

- Introduire le cable à la fiche de la machine (fig.24) dans la prise de courant du réseau.
- Mettre en marche la machine en pressant le bouton noir de l'interrupteur (fig.25).
- Controler le sens correct de rotation des courrois. Il est indiqué par la flèche sur la fig. 26. Au cas où, dans un moteur triphasé , le sens de rotation serait erroné, inverser le branchement des deux fils de phase dans la fiche.

Pour les moteurs monophasés fournis par *SEKISUI*, le branchement correct pour le sens de rotation antihoraire est indiqué sur la fig. 27.

D

- Verbinden Sie die Maschine mit dem elektrischen Netz (Abb.24)
- Setzen Sie die Maschine in Betrieb durch Druecken des schwarzen Druckknopfes. (Abb.25).
- Kontrollieren Sie die korrekte Drehrichtung der Riemen wie vom Pfeil in Abb.26 angegebe. Bei Dreiphasen-Motoren korrigieren Sie die falsche Drehrichtung durch Umkehren des AnschluBes von zwei Phasen.

Fuer *SEKISUI*, Einphasen-Motoren ist der AnschluB fuer die linksdrehende Richtung in Abb.27 angegeben.

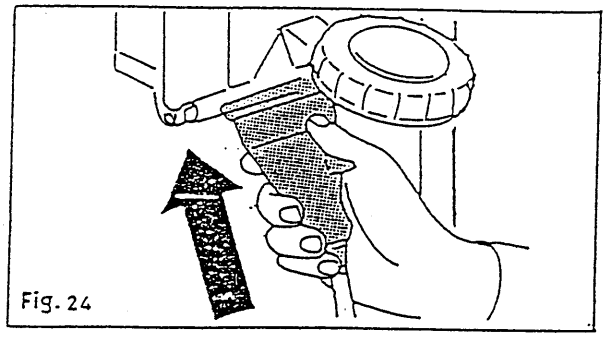


Fig. 24

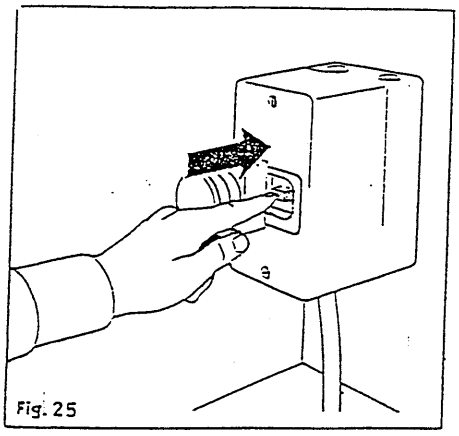


Fig. 25

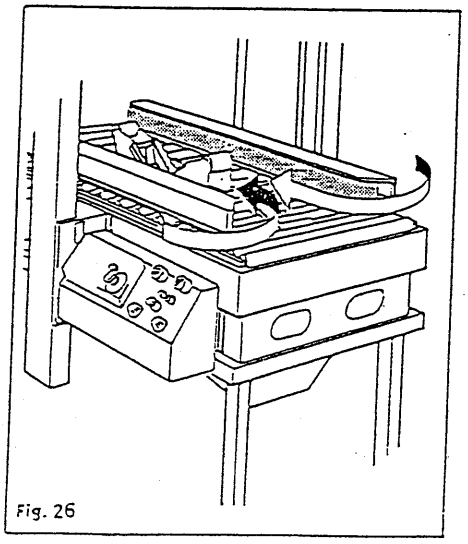


Fig. 26

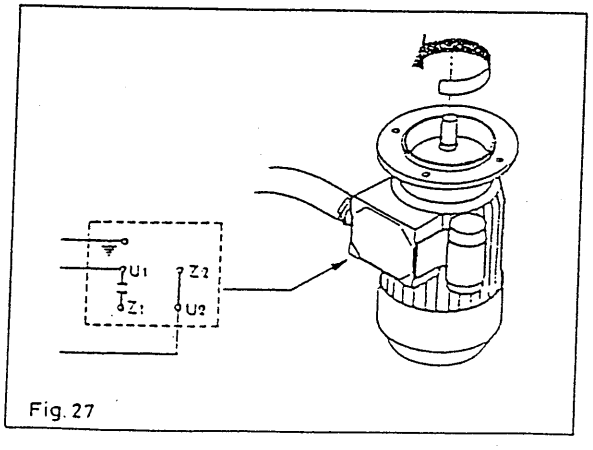


Fig. 27

I

15 - Collegamento pneumatico

ATTENZIONE: onde evitare l'improvviso azionamento del sistema pneumatico, assicurarsi che, al momento del collegamento con la rete di aria compressa, il rubinetto sia chiuso (manicotto in basso - fig. 28).

- Collegare il raccordo di alimentazione della macchina alla rete di aria compressa per mezzo di un tubo D. 1/8 " (fig.29).

AVVERTENZE:

sono sconsigliati collegamenti di tubi con sezione utile inferiore 0,28 cm. quadrati (D. 6 mm.).

- Alimentare il sistema pneumatico della macchina facendo scorrere verso l'alto l'apposito manicottodel rubinetto (fig.30 pos. 1).
- Regolare con il regolatore di pressione (fig.31) alvalore:
- pressione massima 6 bar 0 6x10/5 Pa.
- pressione consigliata 4 bar o 4x10/5 Pa.

F

15 - Raccordement pneumatique.

ATTENTION: afin d'éviter l'actionnement soudain du système pneumatique, s'assurer qu'au moment de la liaison avec réseau d'air comprimé, le robinet est bien fermé manchon abaissé (fig.28).

- Brancher le raccord d'alimentation de la machine au réseau d'air comprimé au moyen d'un tuyau dia. 1/8" (fig.29).

AVERTISSEMENT:

il est conseillable d'utiliser des raccords de tuyau dont la section utile ne soit pas inférieure à 0,28 cm. 2 (dia.6 mm.).

- Alimenter le système pneumatique de la machine en faisant glisser vers le haut la manchon spécial du robinet (fig.30 pos.1).
- Régler avec le régulateur de pression (fig.31), sur la valeur suivante:
- pression maximale 6 bars ou 6x10/5 Pa- pression conseillée 4 bars ou 4x10/5 Pa.

E

15 - Pneumatic connection

ATTENTION: in order to prevent the pneumatic system from suddenly starting up when connecting the machine to the compressed air network, make sure that the valve is closed (sleeve downwards - fig. 28).

- Connect the air infet connector of the machine to the compressed air network by means of a 1/8" dia.pipe (fig.29).

IMPORTANT:

it is advisable not to use pipes with an internal cross-section smalter than 0,28 cm.2 dia. 6 mm.

- Supply power to the pneumatic system of the machine by sliding the sleeve of the valve upwards (fig.30 pos. 1).
- By means of the pressure regulator (fig. 31), adjust the pressure to the following value:
- maximum pressu re 6 bars or 6x10/5 Pa.
- recommended pressure 4 bars or 4x10/5 Pa.

D

15 - Pneumatischer Anschluss

ACHTUNG: Um das ploetzliche Funktionieren des pneumatischen Systems zu vermeiden, vergewissen Sie sich , dass beim Anschluss an das Druckluftnetz der Hahn geschlossen ist (Muffe nach unten - Abb.28).

- Das Versorgungsanschlussstueck der Maschine an das Druckluftnetz mittels eines Rohres mit Durchmesser 1/8" anschliessen (Abb.29).

HINWEIS:

Ungeeignet sind Rohrverbindungen mit Nutzschnitt von weniger als 0,28 cm.2 (Durchmesser 6 mm.).

- Das pneumatische System der Maschine versorgen durch Schieben nach oben dafuer vorgesehenen Hahnmuffe (Abb. 30 pos. 1).
- Mit dem Druckregler (Abb.31) einstellen:
- den maximalen Druck auf 6 bar oder 6x10/5 Pa.
- den empohlenen Druck auf 4 bar oder 4x10/5 Pa.

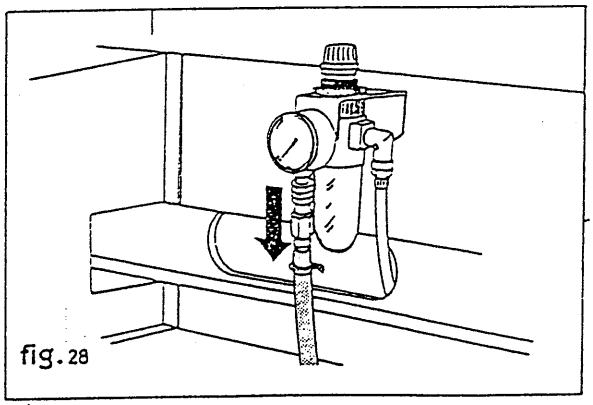


fig. 28

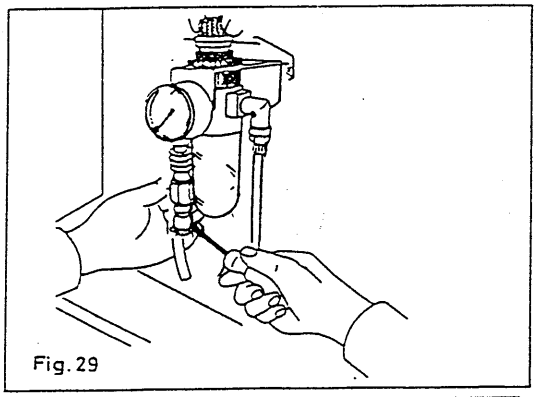


Fig. 29

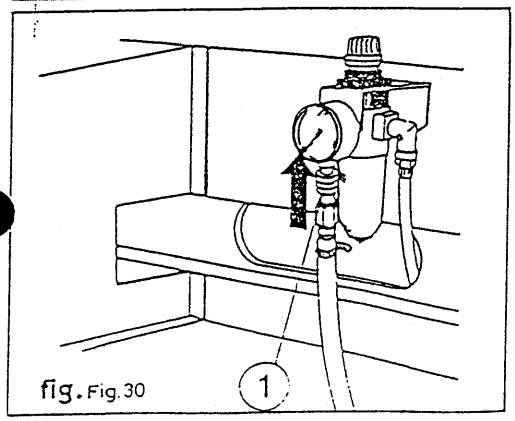


fig. Fig. 30

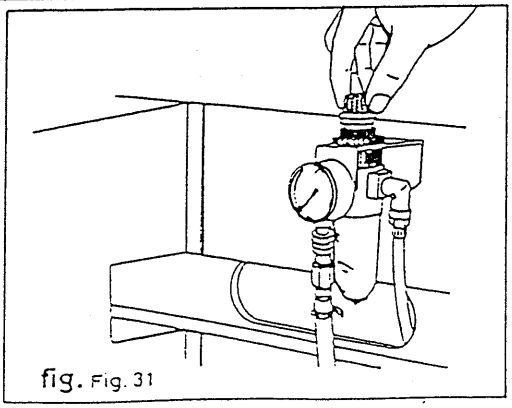


fig. Fig. 31

I

16 - Regolazione pressione impianto pneumatico.
La massima pressione di rete ammissibile è di 7 bar, si consiglia comunque di regolare, tramite l'apposito regolatore, la pressione su 6 bar o 6x10/5 Pa. (fig. 32).
Regolare la pressione bracci su ca. 4 bar o 1x10/5 Pa. (fig. 33 pos. 2) (senza rulli pressatori), con rulli pressatori pneumatici ca. 1,5 bar o 1,5 x10/5 Pa.

17 - Collegamenti con elementi di linea.
La macchina uò essere collegata meccanicamente con altri elementi di linea (es.: gruppi distanziatori scatole, tavoli a rulli etc.).
Per il collegamento meccanico utilizzare le apposite 4 viti poste su ciscuna delle quattro estremità del tavolo della macchina (fig.34).

F

16 - Réglage de la pression de l'installation pneumatique.
La pression maximale de réseau admissible est de 7 bars, néanmoins nous conseillons de régler , au moyen du régulateur spécial cette pression du & bars 10/5 Pa (fig.32).
Pression des bras sur env.: 4 bars ou 4 x10/5 Pa. (Fig. 33 pos. 1).
Pression du chariot sur 1 bar environ, ou 1x10/5 Pa. (fig.33 pos.2) (sans cylindres de pression pneumatiques).

17 - Raccordement avec les éléments de ligne.
La machine peut etre reliée mécaniquement à d'autres éléments de ligne (ex. groupes distanceurs des boites, tables à cylindres,etc.).
Pour le reccordement mécanique, utiliser les vis expressément prévues aux 4 extrémités de la table de la machine (fig. 34).

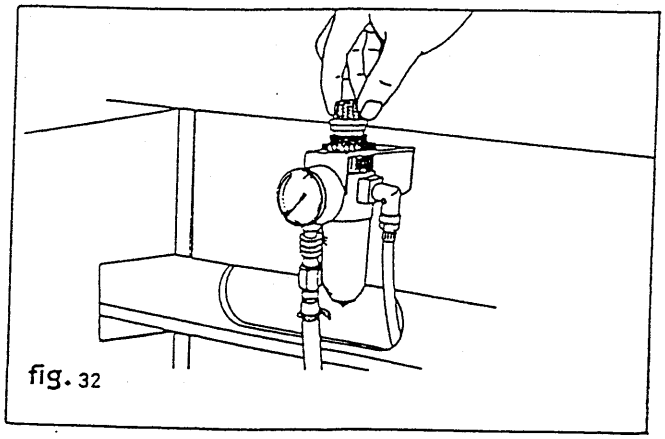


fig. 32

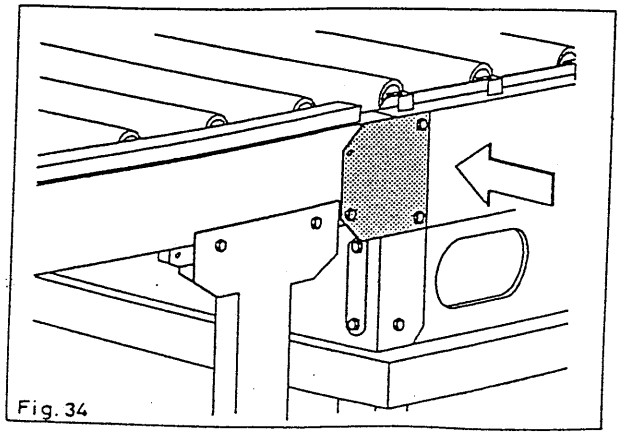


Fig. 34

E

16 - Adjusting the pressure of the pneumatic system
The maximum admissible mains pressure is 7 bars, though it is advisable to adjust a normal working pressure of 6 bars 6 x 10/5 Pa. (see fig. 32), and also to adjust the following:
- arm prssure: 4 bars (4$x10/5 Pa) (see fig. 30 pos. 1):-
carriage pressure 1 bar approx. (1x10/5 Pa) fig. 33 pos. 2 (withoutpneumatic prssure rollers) or 1,5 bars approx. (1,5x10/5 Pa) with pneumatic pressure rollers.

17 - Connection with other elements of the line
The machine can be connected to the other elements of the line mechanically (e.g. box distancing units, roller tables, etc.);
to make the mechanical connection, use the 4 special screws located at each of the four ends of the machine table (see fig. 34).

D

16 - Druckeinstellung der pneumatischen Anlage
Der hoechstzulaessige Betriebsdruck betraeg 7 bar, es empliehlt sich jedoch mit Hife des Reglers den Druck auf 6 bar oder 6x10/5 Pa (Abb. 32) einzustellen sowie:
- den Armdruck auf 4 bar oder 4x10/5 Pa (Abb. 33 pos. 1),
- den Wagendruck auf 1 bar oder 1x10/5 Pa (Abb. 33 pos. 2), ohne Pressrollen bzw. auf 1,5 bar oder 1,5x10/5 Pa mit Pressrollen.

17 - Anschluss an Linienelemente
Die Maschine kann mechanisch mit anderen Linienelementen verbunden werden (zum Beispiel Kartondistanzierungsgruppen, Rollentische usw.)
Fuer die mechanische Verbindung werden die dafuer vorgeschenen 4 Schrauben an jedem der vier Tischenden der Maschine verwendet (Abb. 34).

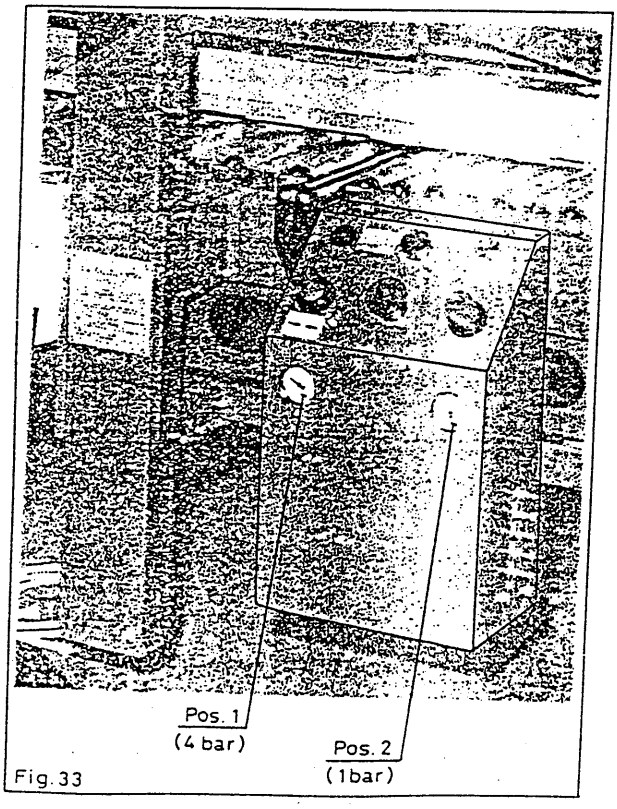


Fig. 33

I

Per il collegamento pneumatico utilizzare gli attacchi 1,2,3,4,5 posti sul pannello di comando (fig.35).
Il segnale di uscita è sincrono con il ciclo operativo della macchina; per il collegamento occorre:
- svitare la ghiera di chiusura del raccordo e togliere il piccolo tappo di gomma;
- inserire il tubo nella ghiera ed innestarlo sul raccordo;
- serrare la ghiera (fig.35).

18 - Descrizione collegamenti pneumatici esterni (fig. 35)

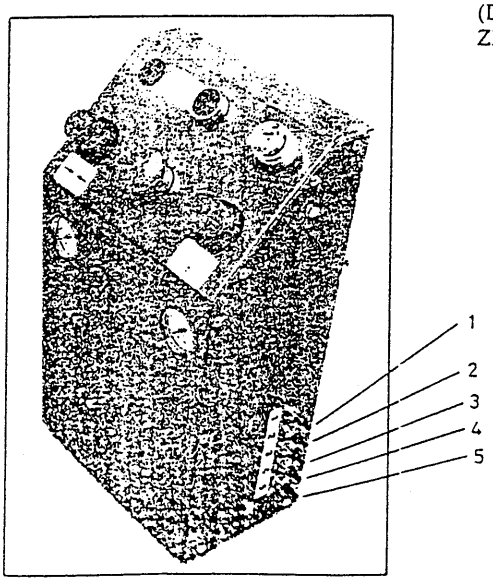
Attacco n° 1: comando arresto cinghie alimentatore o DAC (segnala che la macchina nastratrice è in ciclo di lavoro).
Attacco n°2: segnale di chiusura cinghioe macchina nastratrice che comanda apertura cinghie del DAC:
Attacco n°3: presa di forza pneumatica.
Attacco n°4: segnale di comando reset della macchina nastratrice con alimentazione pneumatica alle valvole DAC.
Attacco n°5: segnale di comando emergenza macchina nastratrice DAC e Alimentatore.
Per collegamento vede schema pneumatico.

F

Pour le raccordement pneumatique, utiliser les prises 1,2,3,4,5 placées sur le tableau de commande (fig. 35).
Le signal de sortie est synchronisé avec le cycle d'opération de la machine; pour le raccordement il faut:
- dévisser la douille de fermeture du raccord et oter le petit bouchon de caoutchouc;
- introduire le tuyau dans la douille et l'enclencher au raccord;
- serrer la douille (fig. 35).

18 - Description raccordements pneumatiques extérieurs (fig. 35)

Prise N°1: commande arret courroies alimentateur ou DAC (signale que la machine à enrubanner est en cycle de travail).
Prise N°2: signal de fermeture courroies machine enrubanneuse qui commande l'ouverture des courroies du DAC.
Prise N°3: prise de force pneumatique.
Prise N°4: signal de commande reset de la machine à enrubanner avec alimentation pneumatique aux valves DAC.
Prise N°5: signal de commande urgence de la machine à enrubanner et DAC.
Pour le raccordement v. schéma pneumatique.



E

To make the pneumatic connection use the connectors 1,2,3,4,5 situated on the controlpanel (fig. 35).
The output signal in syncronized with the operating cycle of the machine; to make the connection:
- unscrew the nut over the coupling and remove the small rubber cap;
- insert the pipe the nut and fit it into the coupling;
- tighten the nut (fig.35).

18 - Description of external pneumatic connections (fig. 35)

Coupling N°1: feeder or DAC belt stop control (indicates that the taping machine is carrying out the work cycle).
Couplig N°2: taping machine belt closing signal which controls aperture of DAC belts.
Coupling N°3: pneumatic power take-off.
Coupling N°4: taping machine reset control signal with pneumatic power supply to the DAC valves.
Coupling N°5: taping machine and DAC emergency control signal.
For connections see pneumatic diagram.

D

Fue den Pneumatischen Anschluss die Anschuesse 1,2,3,4,5 auf der Schalttafel Gebrauchen (Abb. 35).
Das Ausgangssignal ist synchron mit dem Betiebszyklus der Maschine; fuer den Anschluss:
- die Verschlusszwinge des Anschlussstueckes loesen und den kleinen Gummistoepsel entfernen;
- das Rohr in die Zwinge einfuehren und am Anschlussstueck befestigen.

18 - Beschreibung der pneumatischen Aussenanschluesse (Abb. 35)

Anschluss N°1: Riemenstillstandschaltung, Zufuehrer oder DAC (zeigt an, dass die Klebemaschine auf Arbeitszyklus steht).
Anschluss N°2: Riemenverschlusssignal, Klebemaschine betaetigt Riemenoeffnung de DAC.
Anschluss N°3: pneumatischer Antrieb.
Anschluss N°4: Schaltsignal Reset der Klebemaschine mit pneumatischer Versorgung zu den DAC-Ventilen.
Anschluss N°5: Notschaltungssignal der Klebemaschine und DAC.
fuer den Anschlss siehe pneumatisches Schema.
(DAC=DISTANZIER-ZUFUEHR-ZENTRIERVORRICHTUNG).

I

19 - Ciclo di lavorazione automatico

A scelta secondo le esigenze di lavorazione, la macchina ha la possibilità di lavorare con due sistemi di autodimensionamento.

Ciclo Tipo A: Sistema con discesa dall'alto del carrello porta testa nastrante superiore;
da impiegare con alimentazione automatica o manuale delle scatole.

ATTENZIONE:
Le scatole dovranno arrivare alla macchina già opportunamente centrate e distanziate.

Ciclo tipo B: Sistema con risalita dal basso del carrello porta testa nastrante superiore;
da impiegare solo con alimentazione manuale delle scatole.

E

19 - Automatic operating cycle

According to working requirements, it is possible to choose between two different systems of self-adjustment.

Type A Cycle: System with the descent of the upper taping head carriage;
this is system used when the boxes are fed either automatically or manually.

IMPORTANT:
The boxes must be perfectly "Centre" when they enter the machine.

Type B Cycle: System with ascent of the upper taping head carriage;
this system is used when only manual feeding of the boxes is used.

F

19 - Cycle automatique de travail

Selon les exigences du travail, la machine aura la possibilté de travailler avec deux systémes d'auto-dimensionnement.

Cycle Type A: système avec descente d'en haut du chariot porte-tete rubaneuse supérieure;
à employer en cas d'alimentation automatique et manuelle des boites.

ATTENTION:
Les boites devront arriver à la machine déjà dument centrées et espacées.

Cycle Type B: systéme avec remontée d'en bas du chariot porte-tete rubaneuse supérieure;
- à employer uniquement en cas d'alimentation manuelle des boites.

D

19 - Automatischer Arbeitszyklus

Je nach Arbeitsbedarf kann die Maschine wahlweise mit zwei Selbsteinstellungssystemen arbeiten.

Zyklus Typ A: System mit Hinunterfahrt von oben des oberen Klebekopftraegerwagens;
zu verwenden bei automatischer oder manueller Versogung der Kartons.

ACHTUNG:
Die Kartons muessen auf der Maschine bereits geeignet zentriert und distanziert erscheinen.

Zyklus Tyop B: System mit Hinauffahrt von unten des oberen Klebekopftraegerwagens;
- zu verwenden nur bei manueller Versorgung der Kartons.

I

20 - Ciclo macchina Tipo A
(Sistema con discesa dall'alto carrello porta testa superiore)
Per ottenere questa condizione, con alimentazione dell'aria compressa inserita, occorre:
- per ripritinare il ciclo operativo ruotare in senso orario e sollevare lo stesso pulsante di emergenza (fig. 36 pos. 1) e premere il tasto reset (fig.36 pos.2).

La macchina in posizione di inizio ciclo (fig.37) deve presentarsi con:
- bracci aperti
- cinghie in movimento
- carrello alzato
- fermo scatola completamente alzato.

E

20 - Machine Cycle, Type A
(with descent of upper taping head carriage)
For this cycle switch on the compressed air supply and proceed as follows:
to reset the operating cycle turn the emergency button clockwise (fig.36 pos.1) pull it up, and then reset button (fig.36 pos. 2).
In the start of cycle position, the configuration of the machine must be as follows (fig. 37):
- arms open
- belts moving
- carriage raised
- box stop completely reised.

F

20 - Cycle Machine Type A
(Système avec descente d'en haut du chariot porte-tete rubaneuse supérieure)
Pour obtenir cette condition, l'alimentation d'air comprimé une fois branchée, il faut:
- reconstituer le cycle d'opérations, tourner dans le sens horaire, relever le poussoir de secours (fig. 35 pos.2) et renforcer la touche RESET (fig.36 pos. 2).

En position de début de cycle (fig.37) la machine se présente comme suit:
- bras ouverts
- courroies en mouvement
- chariot relevé
- butée de la boite coplètement relevée

D

20 - Arbeitszyklus der Maschine Typ A
(System mit hinunterfahrt von oben des oberen Klebekopftraegerwagens)
Fuer diesen Arbeitszyklus gehen Sie bei eingeschaltener Druckluftversogung wie folgt vor:
fuer die Wiederherstellung des Arbeitszyklus drehen Sie den Notdruckknopf im Uhrzeigersinn, heben ihn heraus (Abb.36 Pos.1) und druecken die Taste Reset (Ab.. 36 Pos. 2):
In der Anfangsposition des Arbeitszyklus muss sich die Maschine in folgender Stellung befinden (Abb. 37):
- offene Arme
- Riemen in Bewegung
- gehobener Wagen
- gehobener Kartonanschlag.

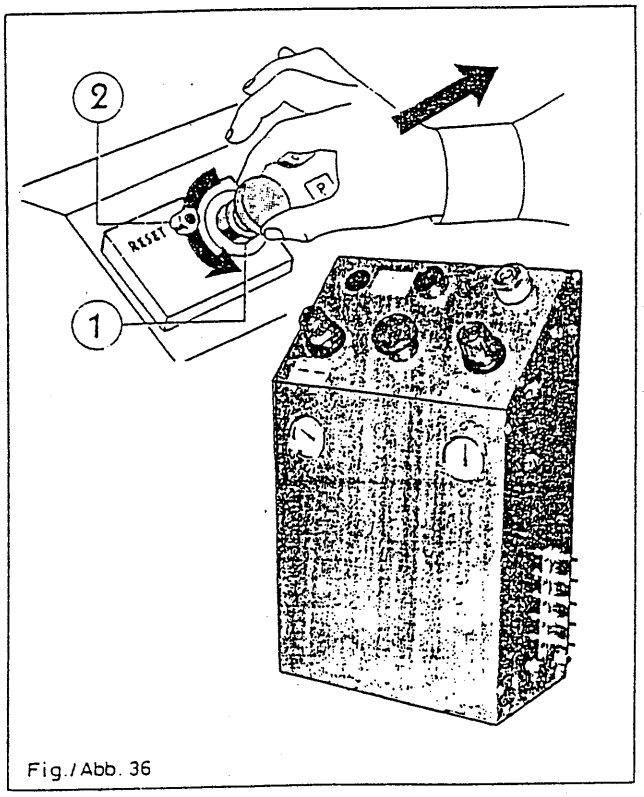


Fig./Abb. 36

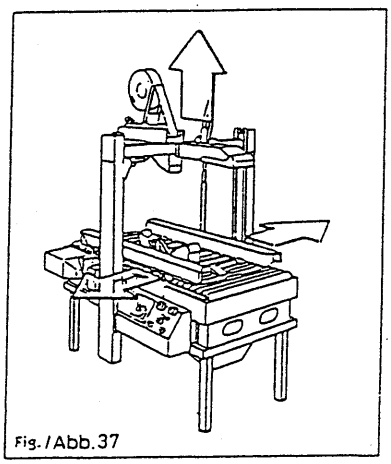


Fig./Abb.37

I

21 - Inizio ciclo (Tipo A)

a - La scatola entra tra i bracci fino al fermo scatola (fig. 38) posto sul piano rulli e , premendo la leva anteriore, comanda la discesa del carrello.

b - una leva posta nella parte inferiore dello scivolo anteriore (fig.39) viene a contatto con la scatola e comanda la chiusura dei bracci.

c - I bracci si chiudono contro le pareti della scatola e contemporaneamente si abbassa il fermo scatola (fig.40). La scatola viene trascinata dalle cinghie in movimento, e contemporaneamente si chiudono i rulli pressatori pneumatici (solo per le macchine che ne siano provviste - fig.41).

d - Dopo la nastratura la scatola esce dalla macchina e la pressione esercitata dalla stessa sulla leva posteriore posta sul piano rulliera, (fig.42) riposiziona la macchina nelle condizioni di inizio ciclo.

E

21 - Staring the operating cycle (Type A)

a - The box moves between the arms as far as the sop (fig.38) on the rollway and then causes the carriages to descend by pressing the front lever.

b - A lever on the lower part of the front chute (fig.39) comes into contact with the box and causes the arms to close.

c - The arms close against the sides of the sides of the box and at the same time the box stop (fig.40) is lowered. The box is pulled along by the belts and at the same time the pneumatic pressure rollers close (on machines fitted with pressure rollers fig.41).

d - After being taped, the box leaves the machine and the pressure it exerts on the rear lever on the rollway (fig.42) repositions the machine to start another cycle.

F

21 - Début du cycle (Type A)

a - La boite pénètre entre les bras jusqu'à la butée (fig.38) placée sur le plan des cylindres; la pression sur le levier avant commande la descente du chariot.

b - Un levier placé dans la partie inférieure du coursier avant (fig.39) vient à se trouver au contact de la boite et commande la fermeture des bras.

c - Les bras se ferment contre les parois de la boite et, simultanément, la butée de la boite s'abaisse (fig.40). La boite est entrainée par les courrois en mouvement, les cylindres de poression pneumatiques se ferment en meme temps (uniquement dans les machines qui en sont équipées - fig. 41).

d - Après l'enrubannage, la boite sort de la machine et la pression exercée sur le levier arriére placé sur le plan de la table à cylindres (fig. 42) remet la machine dans le conditions de début du cycle.

D

21 - Zyklusanfang (Typ A)

a - der Karton bewegt sich zwischen den Armen bis zum Anschlag (Abb.38) auf der Rollenebene, stoesst gegen den vorderen Hebel und bewirkt die Hinunterfahrt des Wagens.

b - Ein Hebel im unteren Teil der vorderen Gleitbahnn (Abb.39) behuehrt den Karton und betaetigt die Schliessung der Arme.

c - Die Arme schliessen sich gegen die Kartonwaende waehrend sich gleichzeitig der Kartonanschlag senkt (Abb.40). Die Riemen in Bewegung schlieben den Karton , waehrend sich gleichzeitig die pnumatischen Pressrollen schliessen (nur bei Maschinen, die mit solchen ausgestattet sind - Abb.41).

d - Nach Ende des Klebevorgangs wird der Karton ausgestossen und durch Druck desselbens auf den vorderen Hebel auf der Rollenebene (Abb.42) geht die Maschine wieder in die Anfangsstellung des Zyklus zurueck.

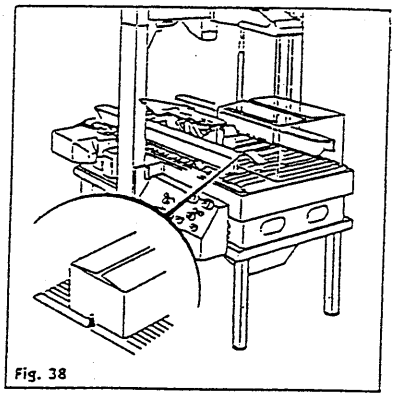


Fig. 38

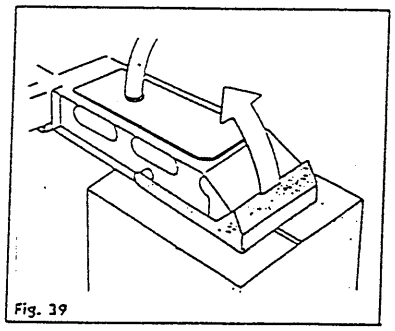


Fig. 39

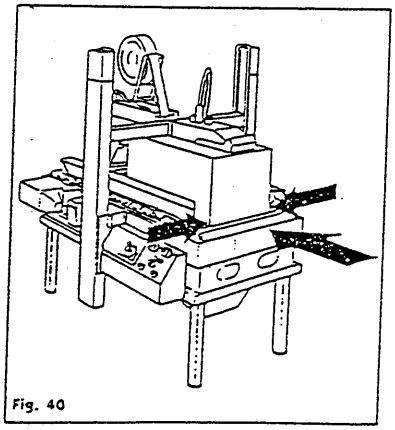


Fig. 40

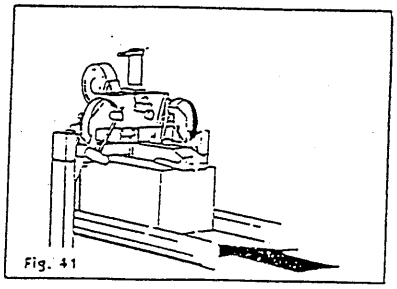


Fig. 41

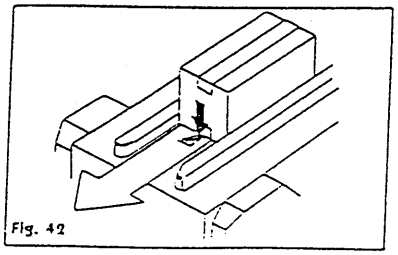


Fig. 42

I

22 - Ciclo macchina Tipo B - optional
(sistema con risalita dal basso del carrello porta testa nastrante superiore)

Per ottenere questa condizione, con alimentazione dell'aria compressa inserita, occorre ruotare in senso orario e sollevare lo stesso pulsante di emergenza (fig.43 pos. 1) e premere il tasto reset (fig.43 pos. 2).
La macchina (fig.44) si predisporrà automaticamente a ricevere le scatole con:
- bracci aperti
- cinghie in movimento
- carrello abbassato
- fermo scatola completamente alzato.

F

22 - Cycle machine Type B
(Système avec remontée d'en bas du chariot porte-tete rubaneuse supérieure)

Pour obtenir cette condition, l'alimentation d'air comprimé étant branchée, il faudra tourner dans le sens horaire, relever le poussoir de secours (fig.43, pos. 2) et enforcer la touche RESET (fig.43 pos. 2).
La machine sera ainsi automatiquement préparée pour recevoir les boites dans la situation suivante (fig.44):
- bras ouverts
- courroies en mouvement
- chariot baissé
- butée de la boite complètement abaissée.

E

22 - Machine Cycle Type B
(with ascent of upper taping head carriage)

For this cycle, switch on the compressed air supply and proceed as follows turn the emergency button clockwise (fig.43 pos.1) pull it up, and then press the reset button (fig.43 pos. 2).
The machine will automatically prepare to receive the boxes, with (see fig. 44):
- the arms open
- the belts moving
- the carriage lowered
- the box stop fully lowered.

D

22 - Zyklus der Maschine Typ B
(System mit Hinauffahrt von unten des oberen Klebekopftraegerwagens)

Fuer diesen Arbeitszyklus gehen Sie bei eingeschaltener Druckluftversoguing wie folgt vor fuer die Wiederherstellung des Arbeitszyklus drehen Sie den Notdrukknopf im Uhrzeigersinn, heben ihn heraus (Abb.43, pos. 1)und durcken die Taste Reset (Abb. 43 pos. 2).
Die Maschine ampfaengtmdie Kartons automatisch bei (Abb.44):
- offenen Armen
- Riemen in Bewegung
- Wagen in gesenkter stellung
- Kartonanschlag in gesenkter Stellung.

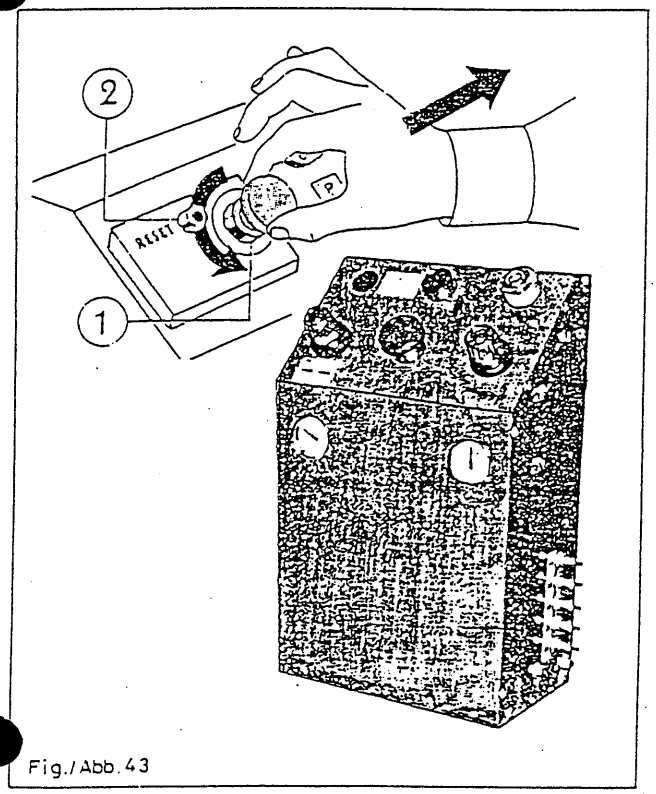


Fig./Abb. 43

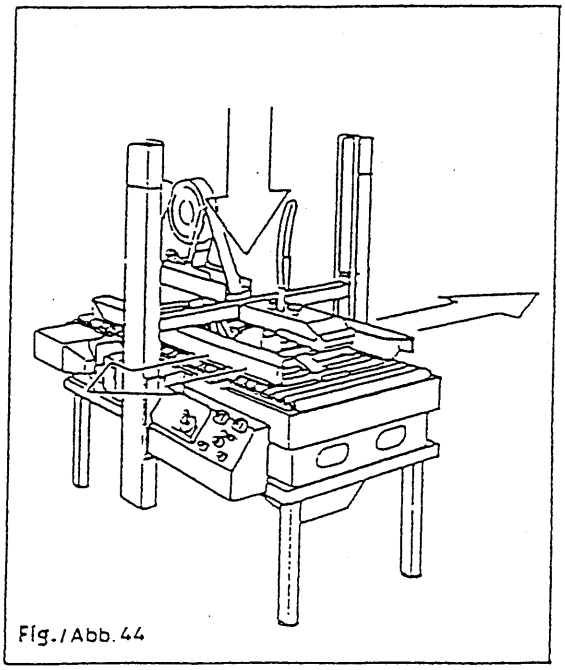


Fig./Abb. 44

I

23 - Inizio ciclo (tipo B)

a - La scatola da nastrare dovrà essere spinta a mano centralmente contro la prima leva (fig.45) posta sul piano rulli, il carrello porta testa nastrante superiore si alzerà in modo che lo stesso superi l'altezza della scatola.

b - Spingere ulteriormente la scatola la quale premerà la seconda leva posta sul piano rulli, questa azionerà il comando discesa carrello (fig.44) il quale appoggiandosi sulla scatola azionerà la leva posta sullo scivolo (fig.46) che comaderà la chiusura dei bracci di trascinamento.

Il ciclo procede fino al termine come al punto c/d del ciclo tipo A (parte 2 punto 21).

E

23 - Start cycle (type B)

a - The carton to be taped must be hand-pushed centrally against the first lever (fig.45) located on the roller table. This will raise the upper taping head group to allow the carton to pass.

b - continue pushing the carton until it meets the second lever on the roller table. This will cause thegroup to descend (fig.44) and rest on the carton, activating the lever shute (fig.46), which in turn will cause the drive arms to close.

The cycle proceeds to termination as in point c/d of cycle type A (part 2, point 21).

F

23 - Demarrage cycles (type B)

a - Poussez manuellement la boite à enrubanner au milieu contre le premier levier (fig.45) situè sur des rouleaux. le chariot porte-tete supérieur de rubanage se lèvera au-dessus de la boite.

b - Posseuz à nouveau la boite. Elle fera pression contre le deuxiéme levier situé sur le plan des rouleaux qui actionnera de la sorte la descente du chariot (Fig.44). Le chariot s'appuyera sur la boite et actionnera le levier situé sur le toboggan qui provoquera la fermeture des bras d' entrainement.

Le cycle se poursuit et termine avec les points c/d du cycle type A (2 éme partie point 21).

D

23 - BEGINN DES ZYKLUS (Typ B)

a - der zu Verklebende Karton muß per Hand zentral gegen den ersten Hebel auf dem Forderrollgang gedruckt werden (Bild an, daß dieser oberhalb der Kartonhohe liegt.

b - den Karton weiterschieben, so daß dieser gegen den zweiten hebel auf dem Forderrollgang druckt, dieser betatigt dann die Steuerung des Shlittens nach unten (Bild 44). Wenn der Schlitten auf dem Karton aufliegt, betatigt er den Hebel auf der Rutsche, der seinerseits die Schließung der Mitnahmearme antreibt.

Der ZyKlus geht so bis zum Ende weiter, wie unter Punkt c/d der Beschreibung des ZyKlus A angefuhrt (Teil 2 Punkt 21).

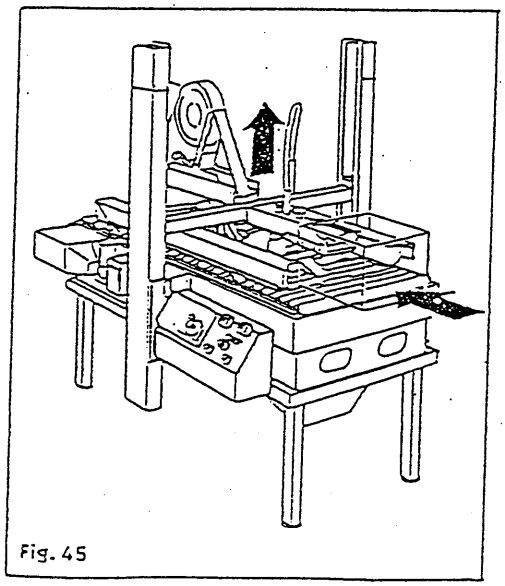


Fig. 45

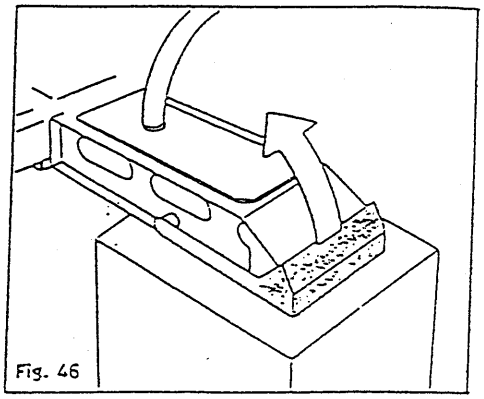


Fig. 46

I

24 - Inizio ciclo di lavorazione scelto il tipo di ciclo

- Alimentare il sistema pneumatico della macchina facendo scorrere verso l'alto l'apposito manicotto (fig.47 pos. 1), nella spia pneumatica (fig.48 pos.1) apparirà il colore verde.
- Ruotare la manopola (fig.49) del regolatore in senso orario per aumentare ed in senso antiorario per diminuire, regolare la pressione ad un valore compreso tra 5 e 6 bar a seconda della rigidità delle scatole da nastrare.
- Avviare la macchina con il tasto di avviamento dell'interruttore (fig.50).

La presenza dell'aria in macchina è segnalata da una spia (colore verde) posta sul pannello comandi (fig.48 pos. 1).

ATTENZIONE:

qualora durante l'operazione di nastratura automatica occorra con urgenza interrompere il ciclo di lavoro premere il pulsante rosso di emergenza (fig.48 pos.2) ripristinare il ciclo operativo ruotare in senso orario e sollevare lo stesso pulsante di emergenza (fig.48 pos. 2) e premere il tasto reset (fig. 48 pos.3).

Riempita la scatola, predisporla nel senso di sigillatura (senso di avanzamento - fig.51) chiudere le falde superiori, alimentare a mano o automaticamente la macchina la quale completerà il ciclo di lavorazione con la completa sigillatura della scatola.

E

24 - Starting the operating cycle (after selection of type of cycle required)

- Feed the system with air by sliding up the sleeve (fig.47 pos.1); the pilot signal will turn green (fig.48 pos.1).
- Turn the knob (fig.49) of the regulator clockwise to increase the pressure or anti-clockwise to decrease it; adjust the pressure to between 5 and 6 bars according to the rigidity of the boxes being taped.
- Start the machine with the start button (fig.50).

When air is supplied to the system a green warning light on the control panel will come on (see fig.48 pos.1).

IMPORTANT:

To stop the operating cycle urgently during automatic taping operations press the red emergency button (fig. 48 pos. 2); to reset the cycle , turn the emergency button clockwise, pull it up (fig.48 pos. 2) and then press the reset button (fig.48 pos.3).

When the box has been filed, position it in the taping direction (feed direction - fig.51).

Close the top flaps, and feed the box into the machine either automatically or by hand. the operating cycle will then start and the box will be completely taped..

F

24 - Début du cycle de travail après le choix du type de cycle

- Alimenter le système pneumatioque de la machine en faisant déplacer vers le haut le manchon approprié (fig.47 pos.1); une couleur vert apparaitra dans le voyant pneumatique (fig.48 pos.1).
- Tourner la manette (fig.49) du régulateur dans le sens horaire pour augmenter et dans le sens anti-horaire pour diminuer, afin de régler la pression à une valeur comprise entre 5 et 6 bars selon la rigidité des boites à rubaner.
- Faire démarrer la machine en pressant la touche de démarrage de l'interrupteur (fig. 50).

La présence de l'air dans la machine est signalée par un voyant (vert placé sur le tableau de commande (fig.48 pos.1).

ATTENTION:

S'il fallait interrompre d'urgence le cycle de travail au cours de l'opération, enforcer le poussoir rouge de secours (fig.48 pos.2), rétablir le cycle de l'opération en tournant dans le sens horaire et en relevant ce meme poussoir de secours (fig.48 pos.2) puis appuyer sur la touche RESET (fig.48 pos.3).

Une fois la boite remplie, la préparer dans le sens d'avance prévu pour le scellement (fig.51).

Remplier les pans supérieurs de la boite, alimenter à la main ou automatiquement la machine, qui complètera le cycle d'usinage par le scellement complet de la boite.

D

24 - Beginn des Arbeitszyklus nach Zykluswahl.

- Die Versorgung des pneumatischen Systems der Maschine mit Druckluft arfolgt durch Schieben nach oben der dafuer vorgeschenen Hahnmuffe (Abb.47 pos 1); die pneumatische Kontrolleuchte (Abb.48 pos.1) leuchtet gruene Farbe.
- Den Druck auf einen Wert zwischen 5 und 6 bar, je nach Steifheit des zu verklebenden Kartons, einstellen mittels des Drehknaufs (Abb.49) des Reglers: im Uhrzeigersinn zur Erhoehung, gegen den Uhrzeigersin zur Verringerung.
- Die Maschine mit Starttaste (Abb.50 in Betrieb setzen).

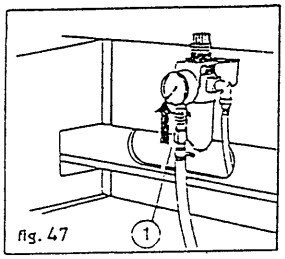
Das Vorhandensein von Luft in der Maschine wird von einer Kontrolleuchte gruene auf der Scaltafel angezeigt (Abb. 48 pos. 1).

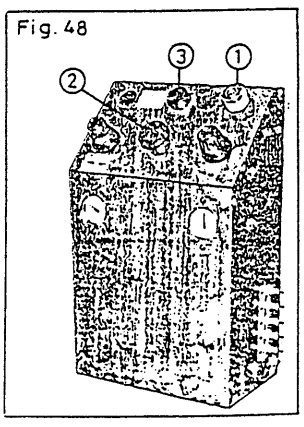
ACHTUNG:

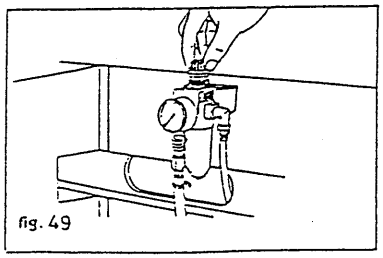
Sollte es waehrend des automatischen Klebevorgangs notwendig sein, den Arbeitslauf schnell zu stoppen, wird der rote Notdrucknopf betaetigt (Abb.48 pos.2).

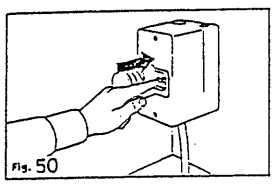
Um den Arbeitslauf wiederherzustellen, wird derselbe Notdruckknopf im Uhrzeigersinn gedreht und herausgezogen (Abb.48 pos. 2) und anschliessend die Taste Reset gedrueckt (Abb.48 pos.3).

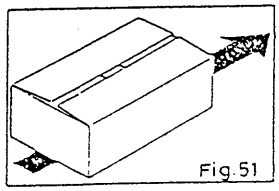
Ist der Karton gefuellt, so stellen Sie ihn in Richtung Klebevorgang (Vorschubrichtung - Abb.51) schliessen Sie die oberen Ueberlappugen und setzen Sie Maschine manuell oder automatisch in Betrieb, die den Arbeitszycklus mit der vollstaendigen Verklebung des Kartons zu Ende fuehrt.











I

1 - Pressione dei bracci

Se i bracci di trascinamento deformano la scatola o non la trascinano correttamente, diminuire o aumentare rispettivamente la pressione dell'aria secondo le necessità (fig.1 e fig. 2 pos.1).

ATTENZIONE

Una eccessiva forza di chiusura dei bracci di trascinamento comporta il bloccaggio della macchina ed il danneggiamento della stessa soprattutto quando la scatola è di grosso spessore.

2 - Pressione del carrello

Se il carrello schiaccia eccessivamente la scatola, o non la comprime sufficientemente, occorre rispettivamente aumentare o ridurre la pressione dell'aria secondo le necessità (fig. 3 e fig.2 pos.2).

F

1 - Pression des bras

Au cas où les bras d'entrainement déformeraient la boite ou ne l'entraineraient pas correctement, réduire ou augmenter respectivement la pression de l'air selon les nécessités (fig.1 e fig. 2 pos.1).

ATTENTION

Une force excessive de fermeture des bras d'entrainement bloque la machine et l'endommage, surtout lorque la boite est tres epaisse.

2 - Pression du chariot

Si le chariot écrase excessivement la boite, ou ne la comprime pas suffisamment, il faut respectivement augmenter ou réduire la pression de l'air, selon les nécessités (fig.3 e fig.2 pos.2).

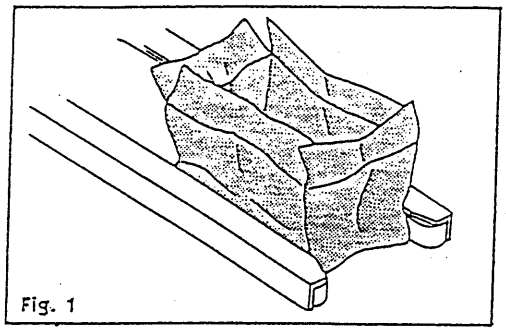


Fig. 1

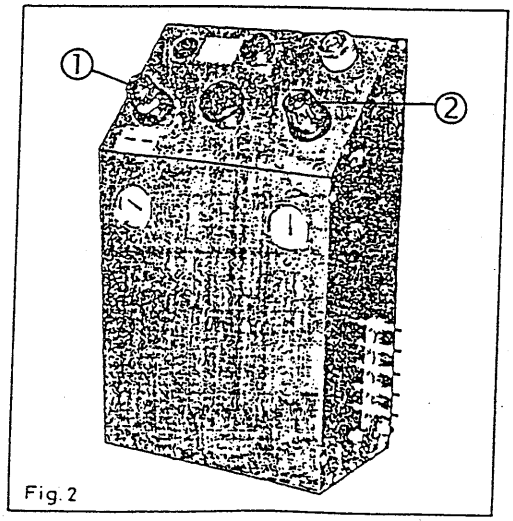


Fig. 2

E

1 - Pressure of the arms

If the arms press the box out of shape or fail to pull it correctly, decrease or increase the air pressure as required (see fig.1 and fig.2 pos.1).

IMPORTANT

Excessive arm closing pressure will cause the machine to block and may also cause damage, especially if the boxes are very thick.

2 - Pressure of the carriage

If the carriage squashes the box, or fails to hold it firmly enough, it is necessary to decrease or increase the air pressure as required (see fig. 3 and fig.2 pos.2).

D

1 - Armdruck

Wenn die Foerderarme den Karton verbiegen oder ihn nich korrekt befoerdern, wird der Luftdruck je nach Notwendigkeit verringert, beziehungsweise erhoeht (Abb. 1 und Abb.2 pos. 1).

ACHTUNG

Eine Uebertriebene schliesskraft der foerderarme bewirkt die blockierung der maschine scwie schaeden an derselben, vor allem bei kartons grosser dicke.

2 - Wagendruck

Presst der Wagen den Karton zu stark oder nicht genuegend, wird der Luftdruck je nach Notwendigkeit verringert beziehungsweise erhoeht (Abb.3 und Abb.2 pos.2).

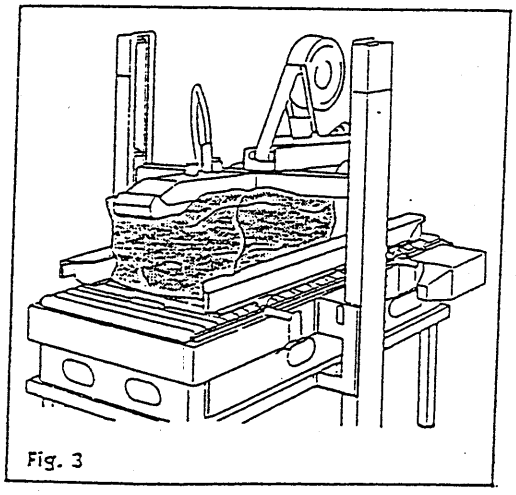


Fig. 3

I

4 - Regolazione risalita carrello porta testa nastrante superiore

Nel caso si dovesse registrare una eccessiva velocità di risalita del carrello porta testa nastrante superiore con conseguente urto sul finecorsa, provocando l'azionamento della leva posta sullo scivolo anteriore dovuto al contraccolpo e conseguente chiusura dei bracci, si deve intervenire sul riduttore di velocità:

a - aprire la consolle pneumatica svitando le viti poste su di essa (fig.5 pos.1).

b - ruotando con un cacciavite in senso orario la vite del regolatore di velocità (fig.6 pos.1) frena la salita del carrello ed evita il possibile contraccolpo e conseguente chiusura dei bracci.

c - Di conseguenza ruotando in senso orario la vite del regolatore di velocità (fig.6 pos. 2) frena la discesa del carrello.

d - Una volta eseguita questa operazione chiudere la consolle pneumatica inserendo le viti tolte precedentemente (fig.5 pos.1).

F

4 - Règlage de la remontée du chariot porte-tete rubaneuse supérieure.

Au cas où l'on remarquerait une vitesse excessive de remontée du chariot porte-tete rubaneuse supérieure, avec choc résultant sur la butée de fin course, mise en mouvement du levier du coursier avant par contrecoup et refermeture des bras, il faut intervenir sur le réducteur.

a - Quvrez la console pneumatique en dèvissant les vis (Fig.5 pos.1).

b - Le serrage à droite, à l'aide d'un tournevis, de la vis du règulateur de vitesse (Fig.6 pos.1) freine la remontèe du chariot, èvite tout contrecoup et la fermeture des bras.

c - Le serrage à droite de la vis du règulateur de vitesse (Fig.6 pos.2) freine la descente du chariot.

d - Une fois l'opèration terminèe, refermez la console pneumatique en utilisant les vis que vous avez dèposèes prècèdemment.(Fig.5 pos.1).

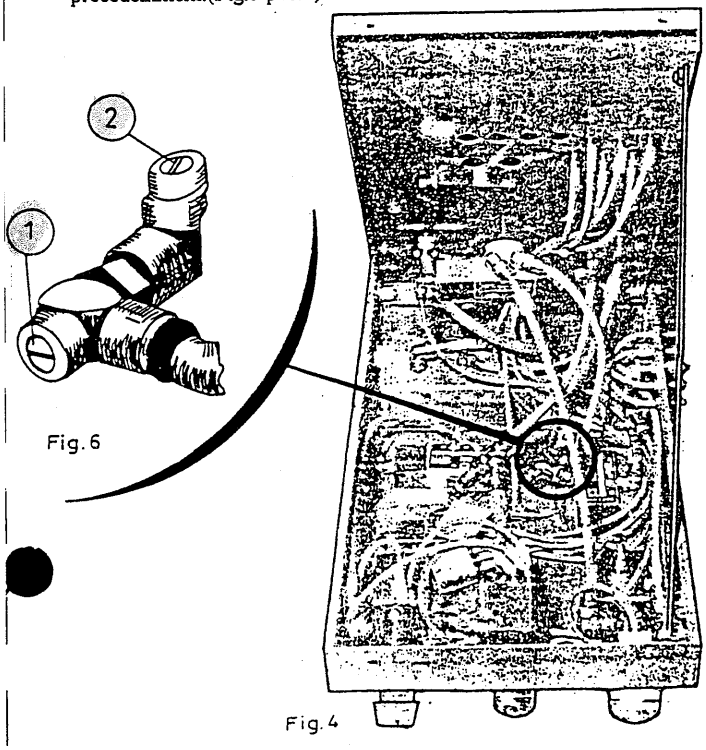


Fig. 6

Fig. 4

E

4 - Adjusting the ascent of the upper taping head carriage.

If the upper taping head carriage moves up too fast it will make contact with the limit switch , activating the lever on the front chute by recoiling and this causing the arms to close. If this occours, adjust the speed regulator.

a - Open the pneumatic console by removing the screws on the cover (Fig.5 pos.1).

b - Using a screwdriver , turn the speed adjustment screw (Fig.6 pos.1) clockwise to slow down the upward stroke of the group and avoid possible recoil and resulting closure of the arms.

c - Conseguently, turning the speed adjustment screw (Fig.6 pos.2) in the clockwise direction slowe down the downward stroke of the group

d - Once this operation is completed, close the pneumatic console by replacing the cover and securing with screws (Fig.5 pos.1).

D

4 - Einstellung der Hinauffaht des oberen Klebekopftraegerwagens.

Stellt man eine uebertriebene Geschwindigkeit bei der Hinauffahrt des oberen Kleebekopftraegerwagens und als Folge Anstossen am Endanschlag fest, sodass wegen des Gegenschlags der Hebel an der vorderen Gleitbahn und daher die Schliessung der Arme betaetigt werden, korrigiert man die Geschwindigkeit mit dem Geschwindigkeitsreduzierer:

a - Druckluftkonsole durch das Losen der auf ihr befindlichen Schrauben offnen (Bild 5 pos.1)

b - Wird die Schraube des Geschwindigkeitsreglers mit einem Schraubenzieher im Uhrzegeigersinn verstellt (Bild 6 pos.1), bremst dies das Ansteigen des Schlittens, ein moglicher Ruckstoß und damit die darauffolgende Schließung der Arme wird verhindert.

c - Wird die Schraube des Geschwindigkeitsreglers gegen den Uhrzeigersinn gedreht (Bild 6 pos.2), bremst dies den Abstieg des Schlittens.

d - Nachdem dieser Arbeitsgang durchgefuhrt wurde, kann die Druckluftkonsole mit den vorher gelosten Schrauben wieder verschlossen werden (Bild 5 pos.1).

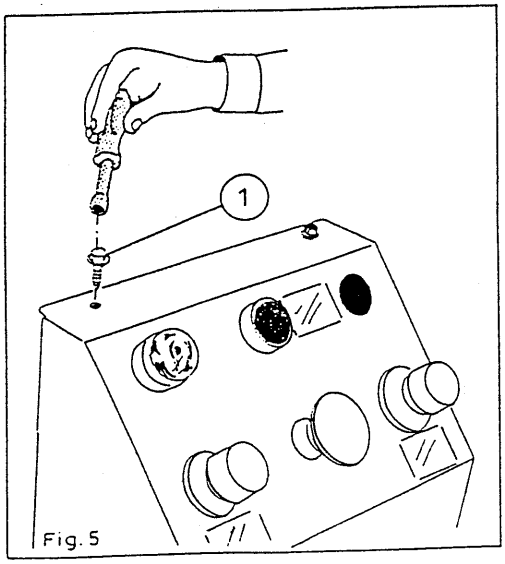


Fig. 5

I

5 - Scatole di modeste dimensioni
Nel caso di sigillature di scatole con larghezze di dimensioni modeste, si può limitare l'escursione massima dei bracci intervenendo sulla manopola di regolazione (fig.7) (optional).

6 - Limitazione escursione carrello
Con ciclo macchina tipo A, nel caso di sigillatura di scatole con altezze di modeste dimensioni, si può limitare l'escursione massima del carrello, verso l'alto, posizionando opportunamente i fine corsa meccanici sulle colonne, al di sopra delle traverse del carrello (fig.8).
Con ciclo macchine tipo B, nel caso di sigillatura di scatole con altezza minima rilevante, si può limitare l'escursione massima del carrello verso il basso, posizionando opportunamente i fermi meccanici sulla colonna, al di sotto della traversa del carrello (fig.9).
Per ottenere lo spostamento dei fermi occorre:
- sbloccare la manopola;
- sganciare i supporti dagli innesti e spostarli nella nuova posizione desiderata;
- agganciare i supporti negli innesti;
- bloccare la manopola.

E

5 - Boxes of small dimensions
When sealing boxes of small widths, it is possible to limit the maximum stroke of the arms by means of the adjusting knob (see fig.7) (optional).

6 - Limiting the carriage stroke
With operating cycle A it is possible to limit the upward ,stroke of the carriage when sealing low boxes by positioning the mechanical limit switches on the column is suitably low positions above the carriage crossbeam (see fig.8).
With machine cycle B, the downward stroke of the carriage can be adjusted when sealing very low boxes by suitably positioning the mechanical stops on the column (beneath the carriage crossbeam) (see fig.9).
To move the limit stops, proceed as follows:
- release the knob;
- unhook the couplings and move the supports to the new position required;
- fit the supports back into position;
- lock the knob (see fig. 10).

F

5 - Boites de dimensions modiques
En cas de scellement de boites de largeur modique, on peut limiter la cours maximale des bras en intervenant sur la manette de réglage (fig.7) (accessoires).

6 - Réduction de la course du chariot
Lors du cycle de machine du type A, s'il s'agit de sceller des boites de hauteur modique, on peut limiter la course maximale du chariot vers la haut par une position opportune des butées de fin de course mécanique sur les colonnes, au-dessus du bras transversal du chariot (fig.8).
Lors du cycle de machine du type B, en cas de scellement des boites de hauteur minimale considérable, la course maximale du chariot vers le bas peut etre limitée grace à une mise en place opportune des butées mécaniques de la colonne au-dessous du bras transversal du chariot (fig.9).
Pour obtenir le déplacement des butées, il faut:
- débloquer la manette;
- décrocher les supports des enclenchements et les déplacer dans la nouvelle position désirée;
- raccrocher les supports aux enclenchements;
- bloquer la manette (fig.10).

D

5 - Kartons von kleinem Ausmass
Bei Verklebung von Kartons kleiner Abmessungen kann die breiteste Stellung der Arme durch den Reglerdrehknopf eingestellt werden (Abb.7) (zubehoer).

6 - Begrenzung der Wagenfahrt
Verklebt man Kartons geringer Hoehe im Maschinenzyklus Typ A, kann die maximale Wagenahrt nach oben begrenzt werden, indem die mechanischen Endanschlaege entsprechend an den Saeulen ueber dem Quertraeger des Wagens positioniert werden(Abb. 8).
Verklebt man Kartons besonders geringer Hoene im Maschinenzyklus Typ B kann die maximale Wagenfahrt nach unten begrenzt werden, indem die mechanischen Feststellvorrichtungen an den Saeulen unter dem Quertraeger de Wagens positioniert werden (Abb. 9).
Die Feststellvorrichtungen verschieben Sie wie folgt:
- loesen Sie den Drehgriff;
- haken Sie die Traeger aus und verschieben Sie in die gewuenschte Position;
- haken sie die Traeger wieder ein;
- blockieren Sie den Drehgriff (Abb.10).

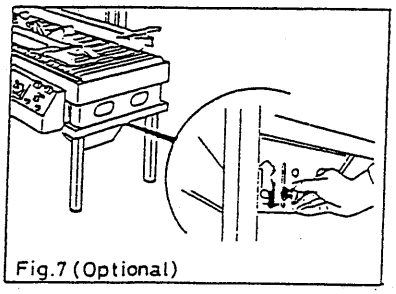


Fig.7 (Optional)

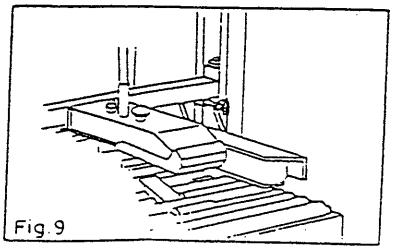


Fig.9

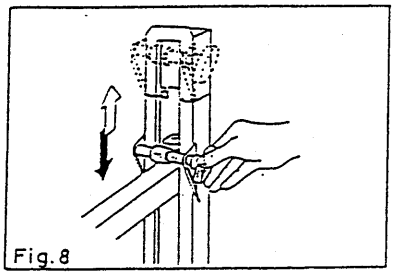


Fig.8

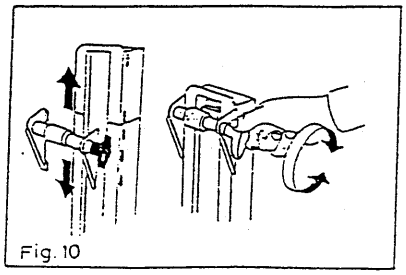


Fig.10

I

7 - Regolazione asta antirovesciamento della scatola nastrata

Per scatole di peso leggero si consiglia l'uso dell'asta antirovesciamento.
Per attivarla comportarsi come segue:
- allentare la vite (fig.11 pos. 1);
- sfilare l'asta della corsa consentita dall'asola (fig. 11pos. 2);
- avvitare completamente la vite (fig. 3 parte A);
- sfilare l'asta fino a quando la vite raggiunge l'asola (fig. 12 pos. 1) posta sull'estremità posteriore della mensola;
- svitare la vite (fig.12 parte B), innestarla nell'asola e bloccare.

F

7 - Réglage de la barre de protection contre le renversement de la boite enrubannée.

Pour les boites de poids léger, nous conseillons d'usage de la tige antirenversement. Pour l'activer on se comportera comme suit:
- desserrer la vis (fig. 11 pos. 1);
- dégager la barre de la course permise par la boutonnière (fig.11 pos. 2);
- serrer à fond la vis (fig.11 detail A);
- dégager la barre jusqu'à ce que la vis n'atteigne la boutonnière (fig.12 pos.1) placée sur l'extremité arrière de la console;
- dévisser la vis (fig.12 détail B), l'introduire dans la boutonnière et bloquer.

E

7 - Regulation of rod designed to stop boxes falling over

For lighjtweight boxes it is advisable to make use of the anti-tipping rod.
to bring it into action proceed as follows:
- loosen the screw (fig.11 pos.1);
- pull out the rod as far as allowed by the slot (fig.11 pos. 2);
- fully tighten the screw (fig.11 detail A);
- pukll out the rod until the screw reaches the slot (fig.11 pos. 1) situated on the back end of the bracket;
- loosen the screw (fig.12 Detail B), fit it into the slot and then lock.

D

7 - Einstelung der Kippschutzstange

Fuer sehr leichte Kartons empfiehit sich der Einsatz der Kippschutzstange. Fuer ihren Gebrauch gehen Sie wie folgt vor:
- entspannen Sie die Schraube (Abb.11 pos. 1);
- entnehmen die Stange soweit es die Oese erlaubt (Abb. 11pos.2);
- ziehen die Schraube lest (Abb. 11 Detail A);
- ziehen die Stange bis die Schraube die Oese erreicht (Abb.12 pos. 1);
- entfernen Sie die Schraube (Abb. 12 Detail B), fuehren Sie sie in die Oese ein und blockieren Sie sie.

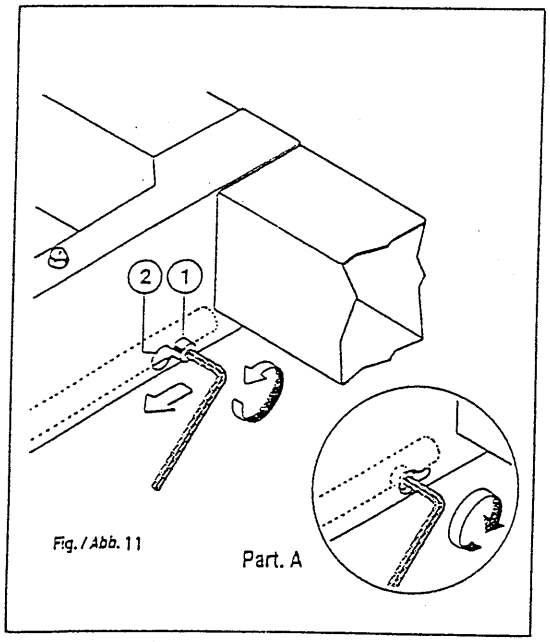


Fig. / Abb. 11

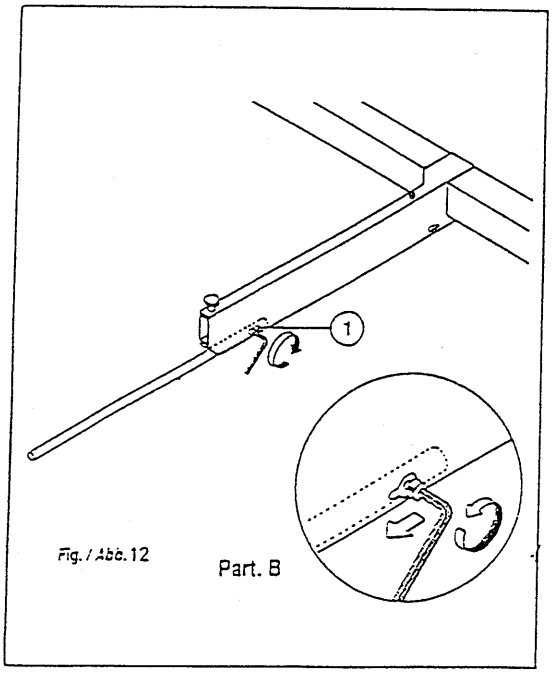


Fig. / Abb. 12

I

1 - Norme generali per la manutenzione

Non sono previste particolari manutenzioni preventive, è comunque buona prerogativa controllare periodicamente il perfetto serraggio delle viti, per ottenere sempre un ottimo assetto di lavoro.

2 - Sostituzione delle cinghie di trascinamento

In rapporto alle ore di lavoro, si riscontrerà l'usura delle cinghie di trascinamento delle scatole. Per la sostituzione procedere come segue:
- svitare le viti (Fig. 1, Pos. 1) ed asportare i carter di protezione delle cinghie;
- allentare il dado di bloccaggio della puleggia anteriore (Fig. 1, Pos. 2) in modo da consentire lo spostamento della stessa verso l'interno della macchina;
- sostituire la cinghia;
- con un cacciavite introdurre nell'apposita sede facendo leva in modo da tendere la cinghia (Fig. 2);
- serrare il dado (Fig. 1, Pos. 2);

E

1 - General maintenance rules

No special preventive maintenance operations are required, but it is a good habit to regularly check that the screws are tight in order to achieve the best results at all times.

2 - Replacing the drive belts

With time, the belts driving the movement of the boxes will become worn. To replace them, proceed as follows:
- unscrew the screws (Fig. 1, Pos. 1) and remove the safety guard;
- loosen the nut fixing the front pulley (Fig. 1, Pos. 2) so that the pulley can be moved inwards;
- replace the belt;
- lever it into its housing using a screwdriver, making sure that it is taut (Fig. 2);
- tighten the nut (Fig 1, Pos. 2));

F

1 - Règles générales pour l'entretien

Aucun entretien préventif particulier n'est prévu. Il est toutefois de bonne règle de contrôler périodiquement le serrage parfait des vis afin d'obtenir constamment la bonne tenue du travail.

2 - Remplacement des courroies d'entraînement

En fonction des heures de travail, il se produira une usure de courroies d'entraînement des boîtes. Pour leur remplacement, procéder comme suit :
- dévisser les vis (Fig. 1, Pos. 1) et ôter les carters de protection des courroies ;
- desserrer l'écrou de blocage de la poulie avant (Fig. 1, Pos. 2) de manière à permettre le déplacement de celle-ci vers l'intérieur de la machine ;
- remplacer la courroie ;
- introduire un tournevis dans le logement spécial en faisant levier de manière à tendre la courroie (Fig. 2) ;
- serrer l'écrou. (Fig. 1, Pos. 2) ;

D

1 - Allgemeine Wartungsvorschriften

Es ist kein besonderer Service vorgesehen, es ist jedoch von Vorteil, die Schrauben periodisch zu überprüfen, damit ein perfekter Arbeitsablauf gewährleistet ist.

2 - Austausch der Förderriemen

Nach längerer Arbeitszeit wird man Verschleiß an den Förderriemen festellen. Für den Austausch hat man folgendermaßen vorzugehen:
- Die vier Schrauben (Abb. 1, Pos. 1) entfernen und die Abdeckung der Riemen abnehmen;
- Die Blockierungsschraube der vorderen Förderwalze (Abb. 1, Pos. 2) lösen und diese in Richtung Maschinenmitte verschieben;
- Riemen austauschen;
- Ihn mit einem Schraubenzieher in den entsprechende Sitz einführen, dabei Druck ausüben, um den Riemen zu spannen (Abb. 2);
- Mutter wieder anziehen (Abb. 1, Pos. 2);

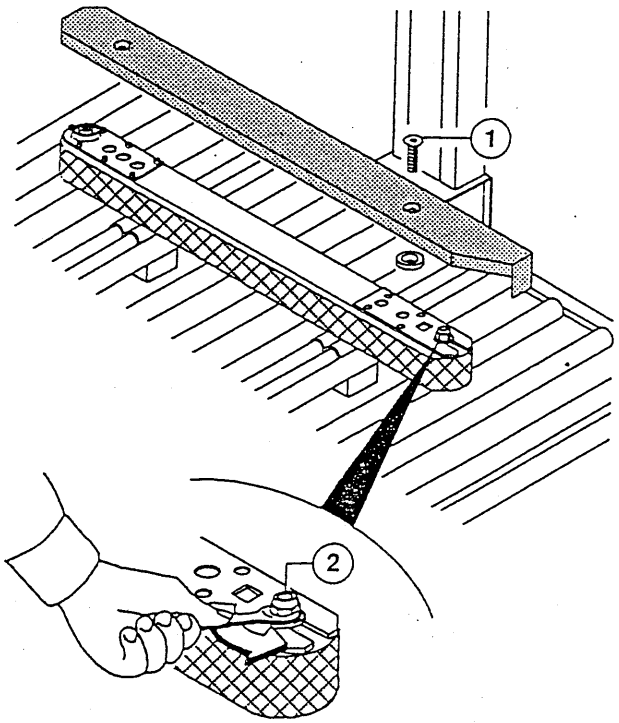


Fig. / *Abb.* 1

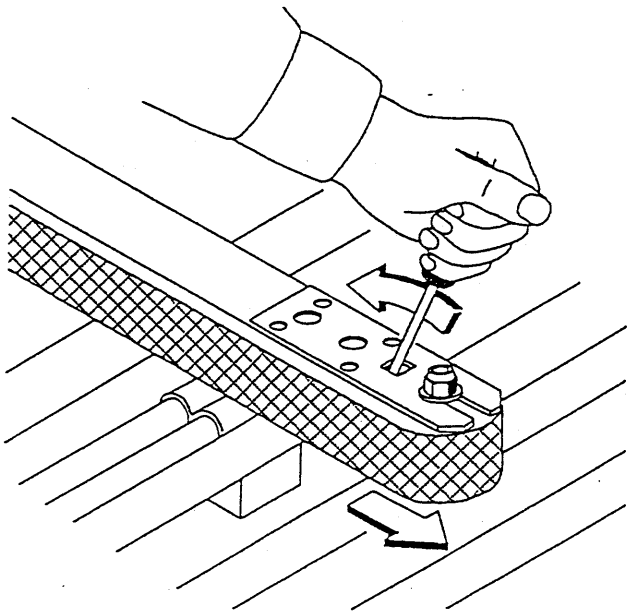


Fig. / *Abb.* 2

I

- verificare il corretto tensionamento della cinghia tirandola leggermente con le dita in prossimità della mezzeria del braccio di trascinamento (Fig. 3); lo spostamento della cinghia dalla guida deve essere ca. 20 mm. Se ciò non avvenisse, per regolare la tensione si deve riallentare il dado (Fig. 1, Pos. 2), introdurre il cacciavite nell'apposita sede con manovra in avanti per tendere la cinghia, indietro per allentare la cinghia, secondo necessità (Fig. 2); serrare il dado (Fig. 1, Pos. 2);
- riposizionare il carter bloccandolo con le viti.

ATTENZIONE
È OPPORTUNO CHE QUESTA OPERAZIONE VENGA ESEGUITA DA PERSONALE SPECIALIZZATO ADDETTO ALLA MANUTENZIONE MECCANICA.
SI CONSIGLIA COMUNQUE DI SOSTITUIRE LE CINGHIE ALMENO UNA VOLTA ALL'ANNO.

3 - Lubrificazione

Si consiglia, periodicamente, di ingrassare l'albero di trasmissione, introducendo, a macchina ferma, il grasso con una spatola attraverso le fessure protette da tendine di plastica, come da Fig. 4.

E

- check the tension of the belt by pulling it out slightly about half way along the arm (Fig. 3); the belt should come away from its guide by about 20 mm. If this is not the case, adjust the tension by slackening the nut (Fig. 1, Pos. 2) and shifting it forwards to tighten the belt and backwards to loosen it (Fig. 2); tighten the nut (Fig. 1, Pos. 2);
- put the safety guard back on and lock it with the screws.

ATTENTION
THIS OPERATION SHOULD BE PERFORMED BY SPECIALIZED MECHANICAL MAINTENANCE TECHNICIANS.
IT IS ADVISABLE TO REPLACE THE BELTS AT LEAST ONCE A YEAR.

3 - Lubrication

It is advisable to grease the drive shaft at regular intervals; when the machine is at a standstill use a spatula to spread the grease through the slits protected by plastic "flaps" (see Fig. 4).

F

- contrôler la tension correcte de la courroie en tirant légèrement cette dernière avec les doigts à proximité de l'axe médian du bras d'entraînement (Fig. 3) ; le déplacement de la courroise de guidage doit être d'environ 20 mm. Si cela n'a pas lieu, pour régler la tension, il faut desserrer l'écrou (Fig. 1, Pos. 2), introduire le tournevis dans le logement spécial en manœuvrant vers l'avant pour tendre la courroie ; vers l'arrière pour la détendre, selon les besoins (Fig. 2) ; serrer l'écrou (Fig. 1, Pos. 2) ;
- replacer le carter en le bloquant avec les vis.

ATTENTION
IL CONVIENT QUE CETTE OPÉRATION SOIT EFFECTUÉE PAR UN PERSONNEL SPÉCIALISÉ AFFECTÉ À L'ENTRETIEN MÉCANIQUE.
IL EST RECOMMANDÉ EN TOUT ÉTAT DE CAUSE DE REMPLACER LES COURROIES, UNE FOIS PAR AN AU MOINS.

3 - Lubrification

Il est recommandé de graisser périodiquement l'arbre de transmission. Machine arrêtée, introduire la graisse à l'aide d'une spatule à travers les fissures protégées par un écran plastique. Procéder conformément à la Fig. 4.

D

- Die korrekte Spannung des Riemens kontrollieren durch leichtes Ziehen desselbens im Mittelteil des Förderarmes (Abb. 3). Die Dehnung des Riemens von der Führung muß etwa 20 mm betragen. Sollte dies nicht der Fall sein, so muß die Mutter (Abb. 1, Pos. 2) wieder gelöst werden und mit Hilfe eines 4 mm Imbusschlüssels die Stellschraube nach rechts zur Spannung und nach links zur Entspannung gedreht werden (Abb. 2); die Mutter festziehen (Abb. 1, Pos. 2);
- Die Abdeckung wieder aufsetzen und mit den Schrauben festziehen.

ACHTUNG
DIESE EINSTELLUNG SOLLTE VON SPEZIALISIERTEM WARTUNGSPERSONAL VORGENOMMEN WERDEN.
ES IST AUF JEDEN FALL RATSAM, DIE RIEMEN MINDESTENS EINMAL PRO JAHR AUSZUTAUSCHEN.

3 - Schmierung

Es empfiehlt sich, periodisch die Vorschubwelle zu schmieren, indem man bei stehender Maschine mit Hilfe eines Spachtels Fett in die Kunststoffspalten eingibt (Abb. 4).

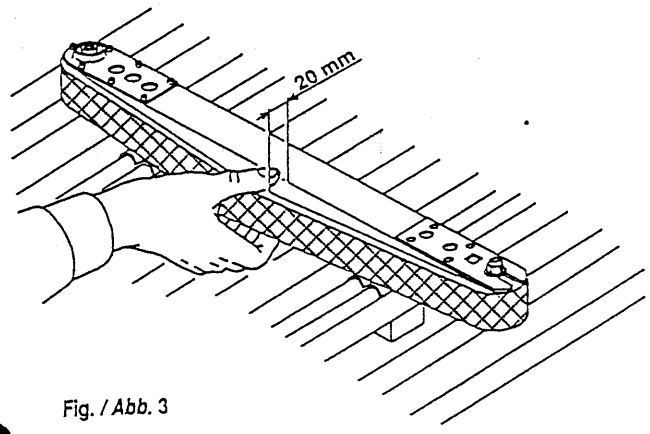


Fig. / *Abb.* 3

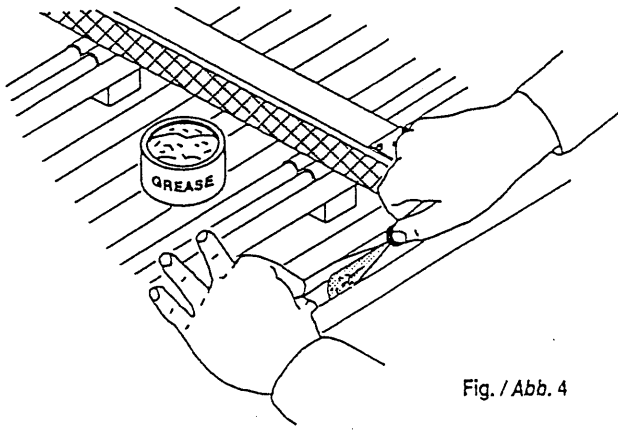


Fig. / *Abb.* 4

I

4 - Scarico condensa

Scarico l'eventuale condensa depositata nel filtro di accumulo situato sotto il regolatore di pressione generale (fig. 5) e sul polmone di accumulo (fig. 6).
Verificare che tutte le leve di comando valvole della macchina non siano inceppate nei loro movimenti regolari.
ATTENZIONE:
questa operazione deve essere eseguita con impianto pneumatico disattivato per non provocare improvvisi movimenti della macchina.

F

4 - Vidange du condensat

On déchangera le condensat éventuellement déposé dans le filtre d'accumulation situé au-dessous du régulateur de pression général (fig.5) en le reversoir (fig.6).
Controler si tous les leviers de commande des vannes de la machine se sont pas grippés dans leur mouvement régulier.
ATTENTION:
cette opération doit etre effectuée une fois l'installation pneumatique désactivée, afin de ne provoquer aucun mouvement subit de la machine.

E

4 - Discharging condensate

Empty out any condensate that has accumulated in the filter beneath the general pressure regulator (fig.5) and in the condensate trap (fig.6).
Check that none of the valve control levers are jammed.
IMPORTANT:
the above operation must be performed with the pneumatic system off in order not to cause the machine to make sudden. jerky movements.

D

4 - Kondenswasserauslass

Eventuelles Kondenswasser aus dem filter unterhalb des Druckreglers entfernen (Abb. 5) und am Speicherraum (Abb. 6) entfernen.
Wergewissern Sie sich, dass alle Ventilantriebshebeln der Maschine unbehindert ihre korrekten Bewegungen ausfuchren.
ACHTUNG:
Dieser Vorgang muss bei abgeschaltener pneumatischer Anlage vorgenommen werden, damit es nicht zu ploetzlichen Bewegungen der Maschine kommt.

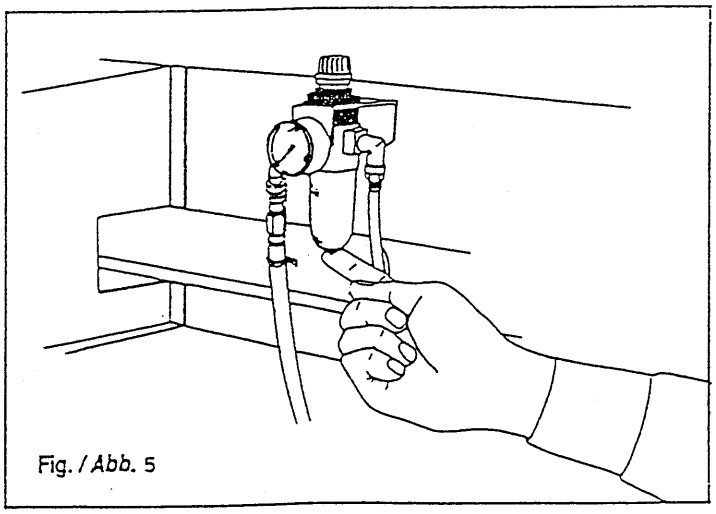


Fig. / *Abb.* 5

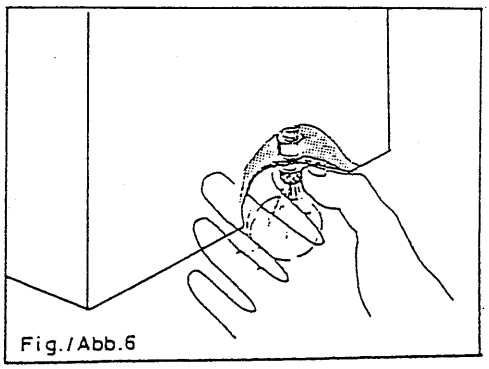


Fig./Abb.6

I

5 - Verifica serraggio vite di bloccaggio albero di trasmissione.

E' buona norma, periodicamente in rapporto alle ore di lavoro, verificare il corretto serraggio della vite di fissaggio albero di trasmissione (fig. 7 pos.4).

Per eseguire correttamente questa operazione si deve:

- svitare le viti (fig. 8 pos. 1) ed asportare i carter di protezione delle cinghie.
- Allentare il dado di bloccaggio della puleggia anteriore (fig.8 pos. 2) in modo da consentire lo spostamento della stessa verso l'interno della macchina.
- Togliere la cinghia con chiave a settore UNI/ISO 2982 pos. 2, per diametri esterni da 34 a 36 sp. 4,5 mm.
- Inserire il nasello della chiave nell'apposita nicchia posta sulla puleggia (fig.7 pos. 3), in modo da mantenere bloccata la puleggia durante il serraggio della vite.

F

5 - Controle du serrage de ,la vis de blocage de l'arbre de transmission.

Il est vivement conseillé de vérifier périodiquement, en fonction du nombre h'heures de travail, que la vis de fixage de l'arbre de transmission soit bien serrée (fig. 7 pos. 4).

Pour exécuter correctement cette opèration il faut:

- devisser les vis (fig. 8 pos. 1) et retirer les cartes de protection des courroies.
- Desserer l'écrou de blocege de la poulie avant (fig. 8 pos. 2) afin de permettre à cette derniére de se déplacer vers l'intérieur de la machine.
- Ritirer la courroie avec une clé à secteur UNI/ISO 2982 pour diamétres externes de 34 à 36 et ayant une épaisseur de 4,5 mm.
- Introduire le mentonnet de la clé dans le logement prévu à cet effet sur la poulie (fig.7 pos. 3), de façon à ce que la poulie reste bloquée pendant le serrage de la vis.

E

5 - Check the locking screws on the drive shaft are tightened.

It is advisable to regularly check (according to how long they have been in use) the locking screws on the drive shaft are tightened properly (fig.7 pos.4).

To carry out this procedure properly, you must:

- loosen the screws (fig.8 pos. 1) and remove the protective carters on the belts.
- Loosen the stop nut on the front pulley (fig.8 pos. 2) so that it may moved towards the inside of the machine.
- Remove the belt using a UNI/ISO 2982 pos. 2 spanner for external dia. of 34-36 mm. and a thickness of 4,5 mm.
- Insert the tip of the spanner into the niche provided on the pulley (fig.7 pos. 3), in order to hold the pulley in position while the screws are tightened.

D

5 - Spannung der sperrschrauben der antriebswelle kontrollieren.

Es ist angebracht, die Spannung der Sperrschrauben de Antriebswelle in Abstanden, im Verhalthis zu den Arbeitsstunden, zu kontrollieren (Abb. 7 pos. 4).

Dieser Arbeitsgang wird korrekt wie folgt vorgenommen:

- Die Schrauben losen (Abb. 8 pos. 1) und die Abdeckung der Riemen abnehmen.
- Klemm-Mutter der hinteren Riemenscheibe Lockern (Abb.8 pos. 2), so dass die Riemenscheibe in das innere der Maschine vershoben werden kann.
- Den Riemen mit einem Hakenschlussel UNI/ISO 2982 fuer Umfange von 34 bis 36 und Starke 4,5 abnehmen.
- Die Nase des Schlussels in die dafur vorgesehene Vertiefung auf der Riemenscheibe ansetzen (Abb. 7 pos. 3), so dass diese wahrend des Anziehens der Schrauben blockiert bleibt.

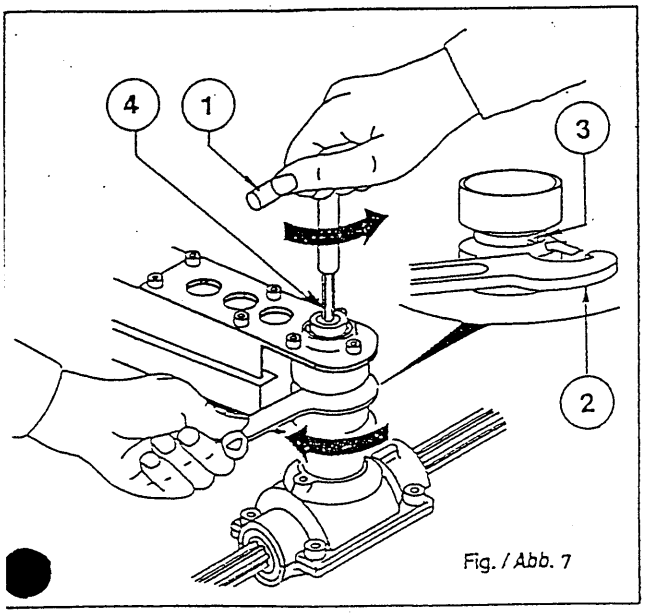


Fig. / *Abb.* 7

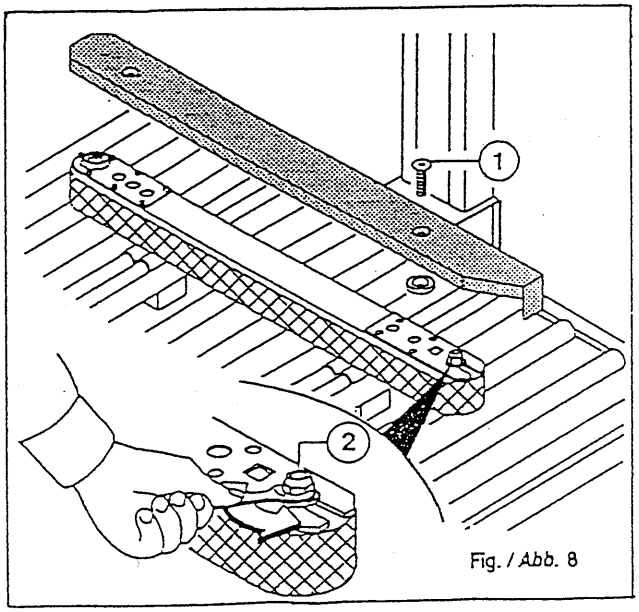


Fig. / *Abb.* 8

I

ATTENZIONE

In futuro detta chiave verrà modificata come indicato nella fig. 9 che si impiegherà come una chiave fissa da 38 mm. e sarà in dotazione nella cassetta degli attrezzi della macchina.

- Serrare a fondo la vite di bloccaggio con chiave per viti ad esagono incassato da 5 mm. (fig.6 pos. 4).
- Rimontare la cinghia (fig.1 e 2 paragrafo 2).
- Con un cacciavite introdurre nell'apposita sede facendo leva in modo da tendere la cinghia (fig.2).
- Serrare il dado (fig. 1 pos. 2).
- Verificare il corretto tensionamento della cinghia tirandola leggermente con le dita in prossimità della mezzeria del braccio di trascinamento (fig.3); lo spostamento della cinghia dalla guida deve essere ca. 20 mm.

Se ciò non avvenisse, per regolare la tensione si deve riallentare il dado (fig.1 pos. 2), introdurre il cacciavite nell'apposita sede con manovra in avanti per tendere la cinghia, secondo necessità (fig.2); serrare il dado (fig.1 pos. 2).

- Riposizionare il carter bloccandolo con le viti.

F

ATTENTION

Cette clé sera modifiée prochainement comme il est indiqué dan la fig.9; on l'utilisera comme une clé fixe de 38 mm., et elle sera fournie en dotation dans la mallettes des outils de la machine.

- Avec une clé pour vis avec héxagone encastré de 5 mm., (fig.6 pos. 4), serrer à fond la vis de blocage.
- Remonter la courroie (fig.1 et 2 paragraphe 2).
- Introduire un tournevis dans le logement spécial en faisant levier de maniére à tendre la courroie (fig.2).
- Serrer l'écrou (fig.1 pos. 2).
- Controler la tension correcte de la courroie en tirant légérment cette dernière avec les doigts à proximité de l'axe médian du bras d'entrainement (fig. 3); le déplacement de la courroise de guidage doit etre d'environ 20 mm.

ci cela n'a pas lieu, pour régler la tension, il faut desserer l'écrou (fig.1 pos. 2), introduire le tournevis dans le logement spécial en manoeuvrant vers l'avant pour tendre la courroie; vers l'arriére pour la détendre, selon les besoins (fig. 2) serrer l'écrou (fig. 1pos. 2).

- Replacer le carter en le bloquant avec les vis.

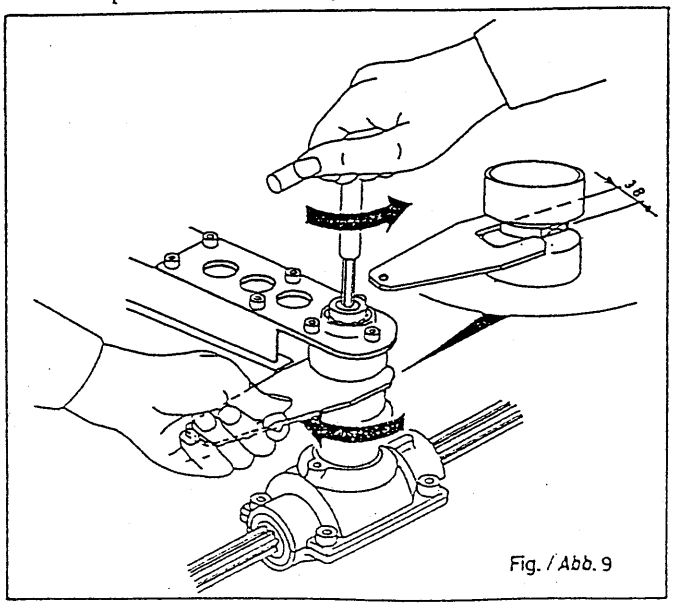


Fig. / *Abb.* 9

E

WARNING

This spanner will be altered in future as shown in fig. 9 it will then be used as a 38 mm. box wrench and provided in the machine's fool box.

- Fasten the locking screws as tightly as possible using the 5 mm. hexagonal screw spanner (fig.6 pos. 4).
- Fit the belt (fig.1 and 2 section 2).
- Lever if into its housing using a screwdriver, making sure that it is taut (fig. 2).
- Tighten the nut (fig. 1 pos. 2).
- Check the tension of the belt by pulling it out slightly about half way along the arm (fig. 3); the belt should come away from its guide by about 20 mm. If this is not the case, adjust the tension by slackening the nut (fig.1 pos.2) and shifting it fowards to tighten the belt and backwards to loosen it (fig. 2); tighten the nut (fig. 1 pos. 2).
- Put the safety guard back on and lock it with the screws.

D

ACHTUNG

In Zukunft wird dieser Schlussel adgeandert werden, wie in Abb. 9 angegeben, er wird dann wie ein Maulschlissel fuer 38 mm. verwendet werden und gehert zur Ausstattung im Werkzeugkasten der Maschine.

- Mit einem 5 mm. Sechskanteionsteckschlussel (Abb. 6 pos. 4) die Sperrschrauben fest anziehen.
- Wiedermontieren transpoterieme (Abb. 1 und 2 Abschnitt 2).
- Ihn mit einem Schraubenzieher in den entsprechende Sitz einfuhren, dabei Druck ausuben, um dem Riemen zu spannen (Abb. 2).
- Mutter wieder anziehen (Abb. 1 pos. 2).
- Die korrekte Spannung der Riemens kontrollieren durch leichtes Ziehen desselbens im Mitteltell des Forderarmes (Abb.3). Die Dehnung des Riemens vonder Fuhrung muss etwa 20 mm. betragen. Solite dies nich der Fall sein, so muss die Mutter (Abb.1 pos. 2) wieder gelost werden und mit eines 4 mm.

Imbusschlussels die Stellschraube nach rechts zur Spannung und nach links zur Entspannung gedreht werden (Abb. 2); die Mutter festziehen (Abb. 1 pos. 2).

- Die Abdeckung wieder aufsetzen und mit den Schrauben festziehen.

I

6 - Verifica trascinamento e sostituzione cinghia di trasmissione

a - Verifica tensionamento cinghia di trasmissione.
Per questo controllo è necessario:
- svitare le viti e togliere il carter di protezione cinghia (fig.10 pos.4);
- verificare il corretto tensionamento della cinghia spingendola leggermente con le dita (fig.10 pos.1);
- regolare eventualmente la tensione della cinghia allentando i quattro dadi di bloccaggio del motore, in modo da consentirne lo spostamento necessario, e ribloccarli poi nella giusta posizione a tensionamento eseguito (fig.10 pos. 2);
- rimontare il carter di protezione.

b - Sostituzione cinghia di trasmissione.
Sostituire la cinghia nel modo seguente:
- svitare le viti e togliere il carter di protezione cinghia (fig.10 pos.4);
- allentare i quattro dadi di bloccaggio del motore (fig.10 pos. 2), e sostituire la cinghia (pos.3);
- ripristinare il tensionamento della cinghia stringendo i quattro dadi di bloccaggio del motore (fig.9 pos.2);
- rimontare il carter di protezione.

F

6 - Controle du degré de tension et replacement de la courroie de transmission.

a - Controle du degré de tension de la courroie de transmission.
Pour ce controle il faut:
- dévisser les vis et oter le carter de protection (fig.10 pos.4);
- s'assurer que le degré de tension de la courroie est correct en la poussant légèrment avec les doigts (fig.10 pos. 1);
- régler éventuellement la tension de la courroie en desserant les quatre écrous de blocage du moteur, de manière à en permettre le déplacement nécessaire, et les bloquer de tension désiré (fig.10 pos. 2).
- Remonter le carter de protection.

b - Replacement de la courroie de transmission.
Remplacer la courroie de mouvement dévidoir de la manière suivante:
- dévisser les vis et oter le carter de protection courroie (fig.10 pos. 4);
- desserrer les quatre écrous de blocage du moteur (fig.10 pos. 2), et remplacer la courroie (pos. 3);
- rétablir la tension correcte de la courroie en serrant les quatre écrous de blocage du moteur (fig.10 pos. 2);
- remonter le carter de protection.

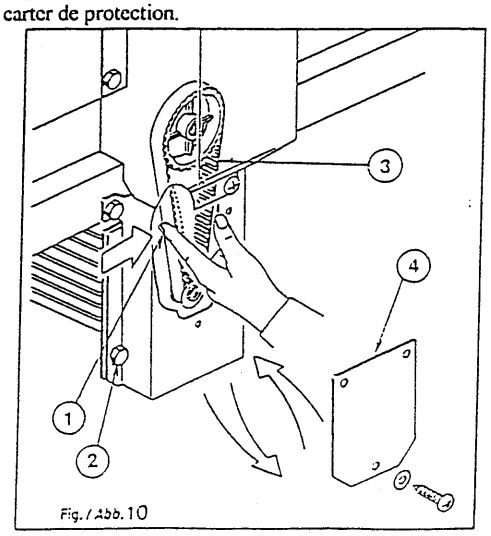


Fig. / Abb. 10

E

6 - Checking the tension and replacing the drive belt

a - Cheking the tension of the drive belt.
Check the tension as follows:
- unscrew the screws and remove the belt guard (fig.10 pos. 4);
- check the tension of the belt by pushing it gently with the fingers (fig.10 pos. 1);
- if necessary, adjust the tension of the belt, after having loosened the four nuts securing the motor to enable it to be shifted as required, then retightening them after having adjusted the tension (fig.10 pos.2);
- fit the belt guard back in place.

b - Replacing the drive belt.
Replace the drive belts by proceeding as follows:
- unscrew the screws and remove the belt guard (fig.10 pos. 4);
- loosen the four nuts securing the motor (fig. 10 pos. 2) and replace the belt (pos. 3);
- re-adjust the tension of the belt and tighten the four nuts securing the motor (fig.10 pos. 2);
- fit the belt guard back in place.

D

6 - Ueberpruefung der Dehnung und Austausch des treibrie mens.

a - Ueberpruefung der Dehnung des treibriemens.
Fuer diese Kontrolle wie folgt vorgehen:
- die Schrauben loesen und die Schutzabdeckung des Riemens entfemen (Abb. 10 pos.4);
- durch leichtes Stossen mit den Fingem die korrekte Riemendehnung ueberpruefen (Abb.10 pos. 1);
- eventuell die korrekte Riemendehnung einstellen durch Lockem der vier Blockierungsmuttem des Motors, um die noetige Verschliebung zu ermoeglichen; anschliessend in der richtigen Position blockieren (Abb.10 pos.2);
- die Schutzabdeckung wieder aufsetzen.

b - Austausch des treibriemens.
Den Wicklerriemen wie folgt austauschen:
- die Schrauben loesen und die Riemenschutzabdeckung entfemen (Abb.9 pos. 4);
- die vier Blockierungsmuttern de Motors (Abb. 10 pos.2) lockern und dem Riemen austauschen (pos.3);
- die Riemendehnung einstellen durch Festziehen der vie Blockierungsmuttern des Motors (Abb.10 pos. 2);
- die Schutzabdeckung wieder aufsetzen.

I

7 - Regolazione frizione (optional)

Nel caso di avanzamento anomalo della scatola con regolare funzionamento del motore si deve registrare la frizione.
Per eseguire una corretta operazione si deve intervenire:
a - sulla cinghia della motorizzazione trascinamento scatola;
b - cinghia motore.

a - smontaggio cinghia motorizzazione.
Ripetere tutte le operazioni elencate al Punto 6 fino alla lettera "b":
- togliere le quattro viti di fissaggio della piastra porta frizione (fig. 11);
- svitare le viti di fissaggio del carter motore con un apposito cacciavite e smontare il carter di protezione (fig. 12);
- facendo leva con la mano sollevare il motore e sfilare la cinghia (fig. 13).

E

7 - Adjusting the clutch (optional)

If the motor is working normally but the boxes move forward wrongly, it is necessary to adjust the clutch.
This is done by adjusting:
a - the box drive belt;
b - the motor belt.

a - taking off the drive belt
Repeat all the operation listed paragraph 6 up tp point "b" then:
- remove the four screws fastening the clutch plate (fig.11);
- unscrew the screws on the motor safety guard;
- take off the guard (fig. 12);
- lever the motor up with the hands and take off the belt (fig. 13).

F

7 - Réglage embrayage

Si la progression de la boite est anormale alors que le moteur fonctionne régulièrement, il convient de régler l'embrtayage.
Pour effectuer correctement cette opération, il faut agir:
a - sur la courroie de la motorisation d'entrainement des boites;
b - sur la courroie du moteur.

a - il faut démonter la courroie de motorisation
Répéter toutes les opérations énumérées jusqu'à la lettre "b":
- oter les quattre vis de fixation de la plaque porte-embrayage (fig.11);
- dèvisser les vis de fixation du carter du moteur à l'aide d'un tournevis spécial et démonter le carter de protection (fig.12);
- faisant levier avec la main soulever le moteur et sortir la courroie en la faisant glisser (fig.13).

D

7 - Einstellung der kupplung (Optional)

Bei unregelmaesslgem Vorschub des Kartons und korrektem Funktionieren des Motorss ist die Kupplung einzustellen.
Folgende Eingriffe sind hierzu noetig:
a - am Kartonvorschub-Motorislerungsriemen;
b - am Motorriemen.

a - Abnahme des Motoriesierungsriemens
Alle unter Abschnitt 6 bis Buchstabe angefuehrten Vorgaenge wiederholen:
- die vier Befestigungsschrauben der Kupplungstraegerplatte entfemen (Abb. 11);
- mit Hilfe eines Schraubenzlehers die Befestigungsschrauben der Motorabdeckung loesen und die Schutzabdeckung abnehmen (Abb. 12);
- mit der Hand den Motor heben und den Riemen herausnehmen (Abb. 13).

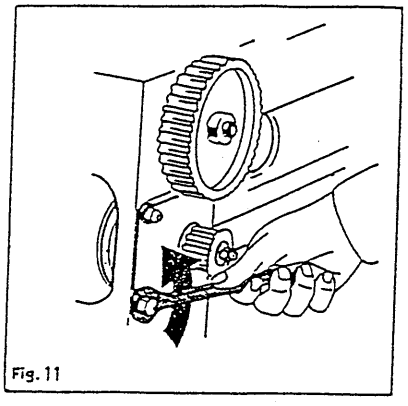


Fig. 11

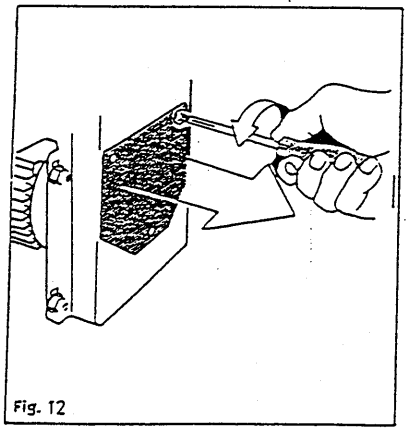


Fig. 12

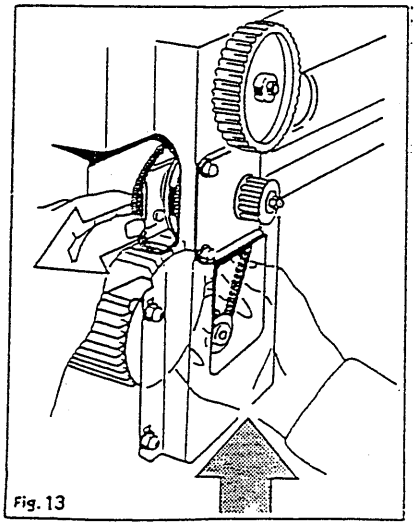


Fig. 13

I

Quindi procedere allo smontaggio del gruppo frizione, togliendolo dalla propria sede (fig. 14):
- scollegare il tubo pneumatico di alimentazione della frizione previo smontaggio dal raccordo rapido (fig. 15).
Procedere allo smontaggio del gruppo frizione su apposito banco di servizio e procedere ne seguente modo:
- svitare le 4 viti di fissaggio del cilindro con un'apposita chiave esagonale e smontare il cilindro pneumatico (fig. 16);
- mediante l'uso di chiavi esagonali da 19 mm. smontare il dado ed il controdado (fig. 17).

F

Procéder ensuite au du groupe d'embrayage en le sortant de son logement(fig. 14):
- débrancher le tuyau pneumatique d'alimentation de l'embrayage après avoir démonté le raccord rapide (fig. 15).
Procédèr au démontage du groupe d'embrayage sur la table de service spéciale et continuer de la manière suivante:
- dévisser les 4 vis de fixation du cylindre avec une clé hexagonale puis démonter le cylindre pneumatique (fig. 16);
- à l'aide de clés hexagonales de 19 mm. démonter l'écrou ainsi que le contre-écrou (fig. 17).

E

Then take the clutch unit out of its housing (fig. 14):
- uncoupie the quick coupling (fig. 15) and disconnect the air pipe.
Then disassemble the clutch unit on the work bench by proceeding as follows:
- unscrew the four screws fastening the cylinder (use a hexagon wrench); remove the cylinder (fig. 16);
- use a 19 mm. hexagon to remove the nut and lock nut (fig. 17).

D

Anschliessend die Kupplungsgruppe abmontieren, indem sie von ihrem Sitz genommen wird (Abb. 14):
- Nach der Abmontierung des Anschklussstueckes das pneumatische Versorgungsrohr von der Kupplung loesen (Abb. 15).
Die Abmontierung der Kupplungsgruppe am Arbeitstisch auf folgende Weise vornehmen:
- mit einem imbusschluessel die vier Befestigungsschrauben des Zylinders loesen und den pneumatischen Zylinder abnehmen (Abb. 16);
- mit Hilfe von 19 mm. Inbusschluesseln die Mutter und die Gegenmutter abnehmen (Abb. 17).

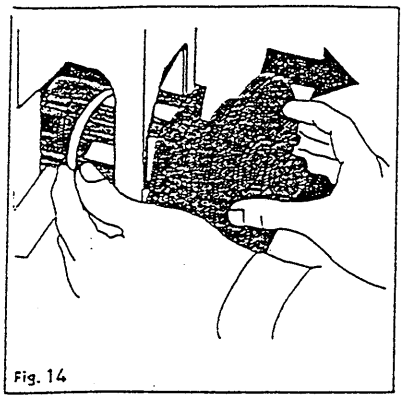


Fig. 14

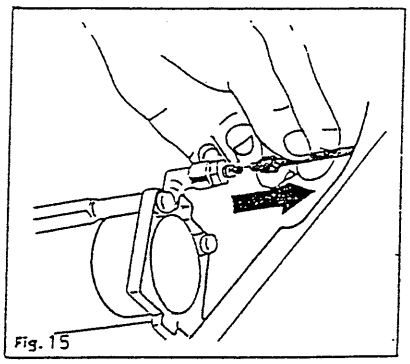


Fig. 15

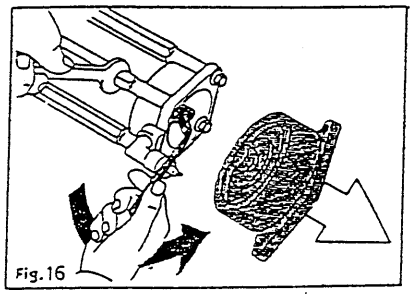


Fig.16

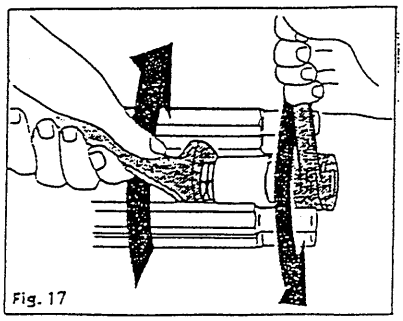


Fig. 17

I

- sfilare il piattello sostegno molla, la molla, il gruppo frizione completo di spingidisco (fig. 18):
- verificare l'eventuale usura del ferodo e provvedere all'eventuale sostituzione. Per separare il ferodo dalla puleggia impiegare un apposito cacciavite in modo da facilitare il distacco del ferodo;
- rimontare il ferodo facendo attenzione di posizionarlo nelle apposite 3 sedi esistenti sulla puleggia (fig. 19 pos. 1);
- verificare l'usura dello spingidisco e provvedere all'eventuale sostituzione;
- eseguire un'accurata pulizia facendo attenzione a rimuovere eventuali depositi di grasso sullo spingidisco (fig. 19 pos. 2);
- rimontare il gruppo frizione completo di spingidisco, piattello, molla (fig. 20);
- smontare il dado e avvitarlo fino a comprimere completamente la molla; svitare il dado di un giro (fig. 21);
- rimontare il controdado e bloccare.

F

- faire glisser le petit plateau de support du ressort, le ressort, le groupe d'embrayage avec le pousse-disque (fig. 18);
controler l'usure éventuelle du ferodo et le remplacer si nécessaire. Pour séparer le ferodo de la poulie, utiliser un tournevis spécial de manière à faciliter de détachement du ferodo;
- remonter le ferodo en ayant soin de bien le mettre en place dans les 3 logements spéciaux qui existent sur la poulie (fig. 19 pos. 1);
- controler l'usure du pousse etr le remplacer si nécessaire;
- effectuer un nettoyage minutieux en ayant soin d'éliminer tout dépot de gras sur le pousse-disque (fig. 19 pos. 2);
- remonter le groupe embrayage avec le pousse-disque ainsi que le plateau du ressort et le ressort (fig. 20);
- monter l'écrou et le visser jusq'à ce qu'il serre complètement le ressort; devisser l'ecrou d'un tour (fig. 21);
- remonter le contre-écrou et le bloquer.

E

- remove the spring plate, the spring and the clutch unit. complete with disc-pusher (fig.18);
- check the lining for wear, and replace if necessary. To separate the lining from the pulley, lever carefully with a screwdriver;
- put back the lining, taking care to position it correctly in the three housing on the pulley (see fig. 19 pos. 1);
- check the disc-pusher for wear and replace if necessary;
- clean everything thoroughly, making sure to remove any deposits of grease on the disc-pusher (see fig. 19 pos. 2);
- reassemble the clutch unit complete with disc-pusher, spring plate and spring (fig. 20);
- put on the nut so that the spring is fully loaded and then give the nut an extra turn (fig. 21);
- put on the lock nut and tighten it.

D

- die Federstuetzplatte, die Feder, die Kupplungsgruppe mit Scheibenstosser herausnehmen (Abb. 18);
- eventuellen Verschleiss des Bremsbelags ueberpruefen und bei Bedarf austauschen. Den Bremsbelag von der Riemenscheibe mit einem Schraubenzieher trennen;
- den Bremsbelag wieder einsetzten und dabei achten, dass er in die drei oeffnungen an der Riemenscheibe passt (Abb. 19 pos. 1);
- den Scheibenstosser auf Verschleiss ueberpruefen und eventuell austauschen;
- sorfaeltige Reinigung vomehmen, eventuelle Fettablagerungen am Scheibenstosser entfemen (Abb. 19 pos. 2);
- die komplette Kupplung mit Scheibenstosser, Platte, Feder wieder aufmontieren (Abb. 20);
- die Mutter einsetzen und festziehen, bis die Feder gedrueckt vollstaendig list; die Mutter um eine Drehung lockern (Abb. 21)
- die Gegenmutter montieren und blockieren.

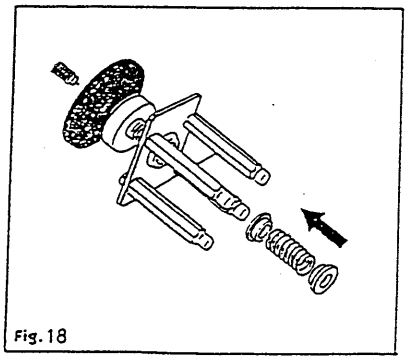


Fig. 18

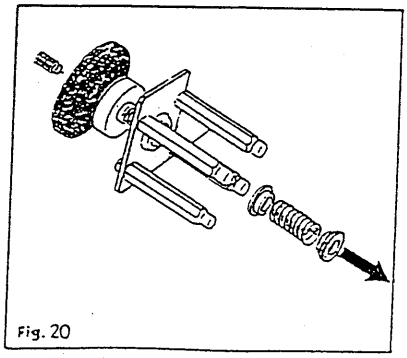


Fig. 20

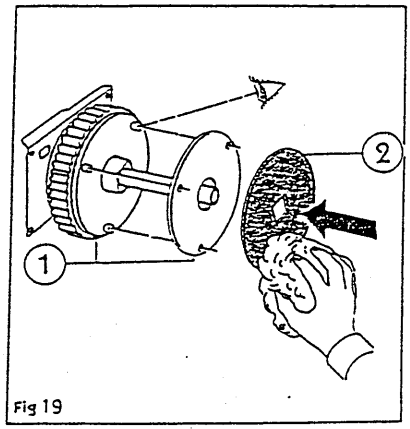


Fig 19

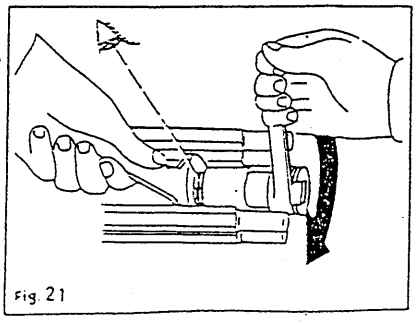


Fig. 21

I

Rimontare il cilindro pneumatico e fissarlo nelle apposite viti (fig. 22):
- rimontaggio del gruppo frizione completo;
- avvicinare il gruppo frizione completo nell'apposita sede facendo attenzione di passare la cinghia sopra il gruppo frizione (fig. 23);
- eseguire la connessione pneumatica nel raccordo rapido (fig. 24);
- inserire completamente il gruppo frizione nella sede e montare con le 4 viti esagonali sulla piastra porta frizione alla struttura della macchina (fig. 25).

F

Remonter le cylindre pneumatique et le fixer avec ses vis spéciales (fig. 22):
- remontage du groupe complet d'embrayage;
- rapprocher le groupe complet d'embrayage de son logement spécial en ayant soin de passer la courroie au-dessus du groupe d'embrayage (fig. 23);
- effectuer la liaison pneumatique dans le raccord rapid (fig. 24);
- introduire complètement le groupe embrayage dans son logement et monter le 4 vis hexagonales sur la plaque porte-embrayage à la structure de la machine (fig. 25).

E

Put back the air cylinder and fasten it with the screws (fig. 22):
- put back the clutch unit in its housing, making sure to pass the belt over the unit (fig. 23);
- make the air connection (quick coupling) (fig. 24);
- make sure that the clutch unit is correctly positioned in its housing and then fasten the clutch plate to the machine by fastening and tightening the four screws (fig. 25).

D

Den pneumatischen Zylinder wieder montieren und mit den Schrauben befestigen (Abb. 22):
- Montage der kompletten Kupplungsgruppe;
- die Kupplungsgruppe an die entsprechende oeffnung bringen, und dabei darauf achten, dass der Riemen ueber der Kupplungsgruppe verlaeuft (Abb. 23);
- die pneumatische Verbindung im Anschlusstueck vornehmen (Abb. 24);
- die Kupplungsgruppe ganz in ihren Sitz einfuehren und mit den vier Sechskantschrauben die Kupplungstraegerplatte an der Maschinenstruktur befestigen (Abb. 25).

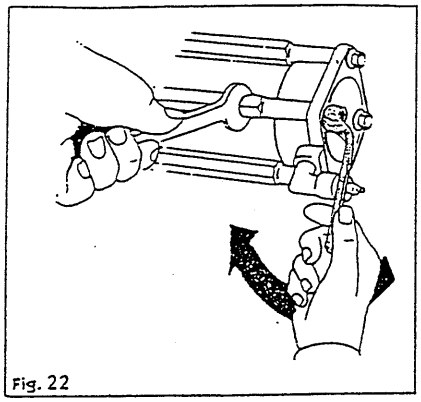


Fig. 22

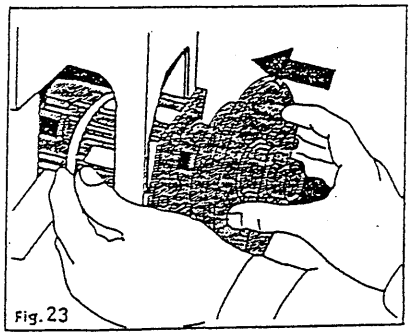


Fig. 23

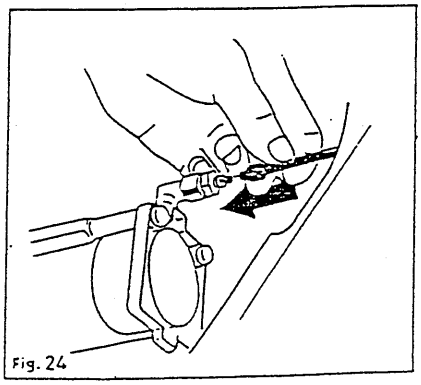


Fig. 24

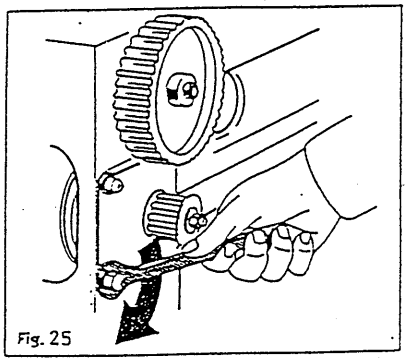


Fig. 25

I

- Posizionare la cinghia motore correttamente sulla puleggia frizione e sul pignone motore (fig. 26);
- posizionare la cinghia motorizzazione trascinamento scatola sul pignone frizione ed eseguire il corretto tensionamento (fig. 27), bloccare quindi i 4 dadi della piastra gruppo frizione;
- eseguire il corretto tensionamento della cinghia motore spostando verso il basso la piastra motore (fig. 28) e bloccare i quattro dadi;
- rimontare i carter di protezione e fissare con le apposite viti (fig. 29).

F

- Mettre en place la courroie de motorisation (fig. 26) d'entrainement des boites sur le pignon d'embrayage et effectuer une tension correcte (fig. 27); bloquer ensuite les 4 écrous de la plaque du groupe d'embrayage;
- régler la tension de la courroie de moteur en déplaçant vers le bas la plaque du moteur (fig. 28) puis bloquer les écrous;
- remonter les carters de protection et les fixer à l'aide des vis spéciales (fig.29).

E

- Position the motor belt correctly on the clutch pulley and the motor pin (fig. 26);
- position the box drive belt correctly on the clutch pin and make sure that the tension is right (fig. 27), then fasten the four nuts of the clutch plate;
- adjust the tension of the motor belt by moving the motor plate downwards (fig. 28) and then tighten the four nuts;
- put back the safety guard and fasten the screws (fig. 29).

D

- Den Motorriemen korrekt an der Kupplungsscheibe und am motorritzel positionieren (Abb. 26);
- den Kartonvorschub-Motorisierungsriemen am Kupplugsritzel positionieren und die korrekte Spannung durchfuehren (Abb. 27), anschliessend die vier Muttern der Kupplungsplatte blockieren;
- die korrekte Spannung der Motorriemen vornehmen durch Verschieben nach unten der Motorplatte (Abb. 28) und anschliessend die vier Muttern blockieren;
- die Schutzabdeckung wieder aufsetzen und mit den entsprechenden Schrauben befestigen (Abb. 29).

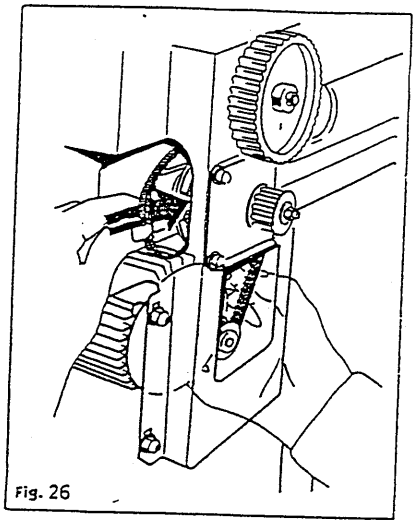


Fig. 26

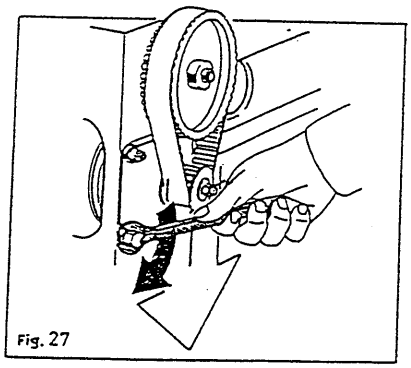


Fig. 27

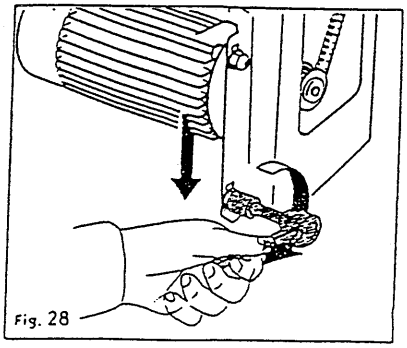


Fig. 28

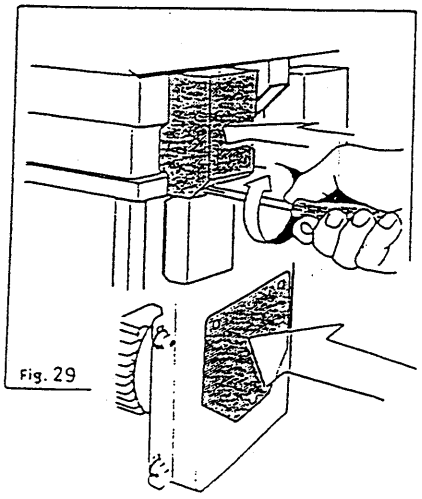


Fig. 29

Fig. Abb.	Position	CODICE RICAMBI / SPARES CODE CODE DE RECH. / ERSATZTEIL KOD. STA X 50	STA X 65	STA X 80	Q.ty/Menge	PARTE/PART/PARTIE/TEIL 5 — I DESCRIZIONE	E DESCRIPTION	F DESCRIPTION	D BESCHREIBUNG
						ELENCO RIC.CONSIGLIATI — RECOMMENDED SPARE			
132.01	19	801-01-011	801-01-011	801-01-011	4	Peidino	*Foot*	Petite pied	*Fuss*
132.03	01	851-02-867			1	Cilindro pneumatico D.50x70 art. 40NZA50A70	*Pneumatic cylinder dia. 50x70 art. 40NZA50A70*	Cylindre pneumatique D. 50x70 art. 40NZA50A70	*Pneumatischer Zylinder D. 50x70 art. 40NZA50A70*
132.03	01		851-02-868		1	Cilindro pneumatico D.50x80 art. 40NZA50A80	*Pneumatic cylinder dia. 50x80 art. 40NZA50A80*	Cylindre pneumatique D. 50x80 art. 40NZA50A80	*Pneumatischer Zylinder D. 50x80 art. 40NZA50A80*
132.03	01			851-02-869	1	Cilindro pneumatico D.50x100 art. 40NZA50A100	*Pneumatic cylinder dia. 50x100 art. 40NZA50A100*	Cylindre pneumatique D. 50x100 art. 40NZA50A100	*Pneumatischer Zylinder D. 50x100 art. 40NZA50A100*
132.07	04	851-00-730	851-00-730	851-00-730	4	Cuscinetto D.15x32x9 SKF 6002-2RS1	*Bearing dia.15x32x9 SKF 6002-2RS1*	Roulement D.15x32x9 SKF 6002-2RS1	*Lager D.15x32x9 SKF 6002-2RS1*
132.07	11	851-00-238	851-00-238	851-00-238	4	Vite T.S.P.E.I. M6x20	*Socket flat head screw M6x20*	Vis T.S.P.E.I. M6x20	*Imbussenkschrabe M6x20*
132.07	14	851-00-584	851-00-584	851-00-584	2	Linguetta 5x5x20	*Tongue 5x5x20*	Clavette 5x5x20	*Federkeil 5x5x20*
132.07	24	851-00-853			2	Cinghia di trascinamento h=50x1960	*Drive belt h=50x1960*	Courroie h=50x1960	*Transportriemen h=50x1960*
132.07	24		851-00-859	851-00-859	2	Cinghia di trascinamento h=70x1960	*Drive belt h=70x1960*	Courroie h=70x1960	*Transportriemen h=70x1960*
132.08	25	851-02-387	851-02-387	851-02-387	1	Motore monofase 220V. 50Hz.	*Single-phase motor 220V. 50Hz.*	Moteur monophasé 220V. 50Hz.	*Einphasen Motoren 220V. 50Hz.*
132.08	26	851-00-784	851-00-784	851-00-784	1	Motore trifase 220/380V. 50Hz.	*Three-phase motor 220/380V. 50Hz.*	Moteur triphasé 220/380V. 50Hz.	*Dreiphasen Motoren 220/380V. 50Hz.*
132.08	27	851-02-388	851-02-388	851-02-388	1	Motore monofase 240V. 50Hz.	*Single-phase motor 240V. 50Hz.*	Moteur monophasé 240V. 50Hz.	*Einphasen Motoren 240V. 50Hz.*
132.08	28	851-00-786	851-00-786	851-00-786	1	Motore trifase 260/440V. 50Hz.	*Three-phase motor 260/440V. 50Hz.*	Moteur triphasé 260/440V. 50Hz.	*Dreiphasen Motoren 260/440V. 50Hz.*
132.08	29	851-00-787	851-00-787	851-00-787	1	Motore trifase 240/415V. 50Hz.	*Three-phase motor 240/415V. 50Hz.*	Moteur triphasé 240/415V. 50Hz.	*Dreiphasen Motoren 240/415V. 50Hz.*
132.08	30	851-02-389	851-02-389	851-02-389	1	Motore monofase 220V. 60Hz.	*Single-phase motor 220V. 60Hz.*	Moteur monophasé 220V. 60Hz.	*Einphasen Motoren 220V. 60Hz.*
132.08	31	851-02-390	851-02-390	851-02-390	1	Motore monofase 100V. 50/60Hz.	*Single-phase motor 100V. 50/60Hz.*	Moteur monophasé 100V. 50/60Hz.	*Einphasen Motoren 100V. 50/60Hz.*
132.08	32	851-00-790	851-00-790	851-00-790	1	Motore trifase 220/380V. 60Hz.	*Three-phase motor 220/380V. 60Hz.*	Moteur triphasé 220/380V. 60Hz.	*Dreiphasen Motoren 220/380V. 60Hz.*
132.08	33	851-01-105	851-01-105	851-01-105	1	Motore trifase 200/346V. 50/60Hz.	*Three-phase motor 200/346V. 50/60Hz.*	Moteur triphasé 200/346V. 50/60Hz.	*Dreiphasen Motoren 200/346V.*
132.08	34	851-01-531	851-01-531	851-01-531	1	Motore monofase 110V. 60Hz.	*Single-phase motor 110V. 60Hz.*	Moteur monophasé 110V. 60Hz.	*Einphasen Motoren 110V. 60Hz.*
132.08	13	801-00-503	801-00-503	801-00-503	1	Puleggia Z=20 per motore 50Hz.	*Pulley Z=20 for motor 50Hz.*	Poulie Z=20 pour moteur 50 Hz.	*Foerderwalze Z=20 fuer Motoren 50Hz.*
132.08	15	851-00-232	851-00-232	851-00-232	1	Vite T.S.P.E.I. M4x12	*Socket flat head screw M4x12*	Vis T.S.P.E.I. M4x12	*Inbussenkschraube M4x12*
132.08	18	851-00-912	851-00-912	851-00-912	1	Cinghia dent. Z=110 P=1/5" 220XL037	*Toothed belt Z=110 P=1/5" 220XL037*	Courr.dentée Z=110 P=1/5" 220XL037	*Zahnriemen Z=110 P=1/5" 220XL037*
132.08	19	801-00-075	801-00-075	801-00-075	1	Puleggia Z=17 per motore 60Hz e 50/60 Hz.	*Pulley Z=17 for motor 60Hz. and 50/60 Hz.*	Poulie Z=17 pour moteur 60Hz. et Hz.	*Foerderwalze Z=17 fuer Motoren 60Hz. und 50/60Hz.*
132.09	18	851-01-852	851-01-852	851-01-852	1	Cinghia dentata Z=56 P=3/8" 210L100	*Toothed belt Z=56 P=3/8" 210L100*	Courroie dentée Z=56 P=3/8" 210L100	*Zahnriemen Z=56 P=3/8" 210L100*
132.10	08	851-00-913	851-00-913	851-00-913	36	Cuscinetto RA25-6D-NO-E	*Bearing RA25-6D-NO-E*	Roulement RA25-6D-NO-E	*Lager RA25-6D-NO-E*
132.11	06	851-01-378			2	Cilindro D.25x500 art.25NZA25A500	*Pneumatic cylinder dia. 25x500 art. 25NZA25A500*	Cylinder pneumatique D.25x500 art. 25Nza25A500	*Pneumatischer Zylinder D. 25x500 art. 25NZA25A500*
132.11	06		851-01-071		2	Cilindro D.25x590 art.25NZA25A590	*Pneumatic cylinder dia. 25x590 art. 25NZA25A590*	Cylinder pneumatique D.25x590 art. 25NZA25A590	*Pneumatischer Zylinder D.25x590 art. 25NZA25A590*
132.11	06			851-01-464	2	Cilindro D:25x750 art.25NZA25A750	*Pneumatic cylinder dia. 25x750 art. 25NZA25A750*	Cylinder pneumatique D.25x750 art.25NZA25A750	*Pneumatischer Zylinder D.25x750 art.25NZA25A750*
132.12	24	851-02-700	851-02-700	851-02-700	1	Valvola a rullo N.C. VBO 43-MPC	*Roller valve N.C. VBO 43-MPC*	Clapet à cylinder N.C. VBO 43-MPC	*Rollventil N.C. VBO 43-MPC*
132.12	28	851-02-870	851-02-870	851-02-870	1	Valvola a rullo N.O. VBO 43-MPA	*Roller valve N.O. VBO 43-MPC*	Clapet à cylinder N.O. VBO 43-MPA	*Rollventil N.O. VBO 43-MPA*

Fig. *Abb.*	Position	CODICE RICAMBI / SPARES CODE CODE DE RECH. / ERSATZTEIL KOD. STA X 50	STA X 65	STA X 80	Q.ty/Menge	PARTE/PART/PARTIE/TEIL 5 I DESCRIZIONE	ELENCO RICAMBI CONSIGLIATI E DESCRIPTION	F DESCRIPTION	D BESCHREIBUNG
132.15	03	851-02-535	851-02-535	851-02-535	1	Manometro 0 fino 10 bar	*From 0 to 10 bar pressure gauge*	Manométre 0 jusq'à 10 bars	*Manometer 0 - 10 bar*
132.16	07	851-02-871	851-02-871	851-02-871	1	Regolatore di pressione 0 fino 4 bar	*From 0 to 4 bar pressure regulator*	Regulat. de pression 0 jusq'à 4 bars	*Druckregelung 0 - 4 bar*
132.17	13	851-02-872	851-02-872	851-02-872	1	Regolatore di pressione 0 fino 8 bar	*From 0 to 8 bar pressure regulator*	Regulat. de pression 0 jusq'à 8 barts	*Druckregelung 0 - 8 bar*
132.17	14	851-02-770	851-02-770	851-02-770	1	Manometro D.40 0 fino 10 bar	*From 0 to 10 bar pressure gauge dia.40*	Manométre 0 jusq'à 10 bars D.40	*Manometer 0 - 10 bar D.40*
132.17	15	851-01-206	851-01-206	851-01-206	1	Pulsante a fungo emergenza	*Emergency pushbutton*	Poussoir de secours	*Notdruckknopf mit Schutz*
132.17	16	851-02-769	851-02-769	851-02-769	1	Manometro D.40 0 fino 4 bar	*From 0 to 4 bar pressure gauge dia.40*	Manometre 0 jusq'à 4 bars D.40	*Manometer 0 - 4 bar D.40*
132.17	17	851-02-552	851-02-552	851-02-552	1	Pulsante RESET	*RESET pushbutton*	Poussoir RESET	*RESET druckknopf*
132.19	12	851-01-080	851-01-080	851-01-080	1	Interruttore con regolazione 0,64 - 1 A.	*Switch-with regulating 0,63 - 1 A.*	Interrupteur avec réglage 0,63 - 1 Amp.	*Schalter 0,63 - 1 A.*
132.19	13	851-01-081	851-01-081	851-01-081	1	Interruttore con regolazione 1 - 1,6 A.	*Switch-with regulating 1 - 1,6 A.*	Interrupteur avec réglage 1 - 1,6 Amp.	*Schalter 1 - 1,6 A.*
132.19	14	851-01-082	851-01-082	851-02-082	1	Interruttore con regolazione 1,6 - 2,5 A.	*Switch-with regulating 1,6 - 2,5 A.*	Interrupteur avec réglage 1,6 - 2,5 Amp.	*Schalter 1,6 - 2,5 A.*
132.19	15	851-01-083	851-01-083	851-01-083	1	Interruttore con regolazione 2,5 - 4 A.	*Switch-with regulating 2,5 - 4 A.*	Interrupteur avec réglage 2,5 - 4 Amp.	*Schalter 2,5 - 4 A.*
132.19	16	851-01-084	851-01-084	851-01-084	1	Interruttore con regolazione 4 - 6 A.	*Switch-with regulating 4 - 6 A.*	Interrupteur avec règlage 4 - 6 Amp.	*Schalter 4 - 6 A.*
						Elenco ricambio consigliati per accessori.	*Recommended spare parts list for accessories.*	Liste pièces de rechange conseillées pour accessoires.	*Liste angezeigter Bestandteile fuer Zubehoer.*
132.21	03	851-00-904	851-00-904	851-00-904	1	Cilindro pneumatico (Festo tipo AV-50-10-B code 7856)	*Pneumatic cylinder (Festo type AV-50-10-B code 7856)*	Cylindre pneumatique (Festo type AV-50-10-B code 7856)	*Pneumatischer Zylinder (Festo Typ AV-50-10-B Kode 7856)*
132.21	07	801-00-513	801-00-513	801-00-513	1	Molla per frizione	*Spring for clutch*	Ressort d'embrayage	*Kupplungfeder*
132.21	12	801-00-509	801-00-509	801-00-509	1	Disco pressione D. 90x60	*Pressure disk dia. 90x60*	Disque de pression D. 90x60	*Drueckscheibe D. 90x60*
132.21	13	801-00-508	801-00-508	801-00-508	1	Disco frizione	*Clutch disck*	Disque embrayagé	*Reibungscheibe*
132.22	24	851-01-093	851-01-093	851-01-093	2	Cinghia di trascinamento h=30x1945	*Drive belt h=30x1945*	Courroie h=30x1945	*Transportriemen h=30x1945*
132.23	01	851-01-092	851-01-092	851-01-092	1	Ruota frenante	*Braking wheel*	Roue freinante	*Bremsrad*
		801-08-852	801-08-853	801-08-854	1	KIT COMPLETO RICAMBI CONSIGLIATI	*KIT COMPLETE RECOMMENDED SPARE PARTS LIST*		

I ATTENZIONE I

Controllare periodicamente lo stato della macchina e sostituire con ricambi originali le parti danneggiate o usurate.

E *ATTENTION* E

Check the condition of the machine at regular intervals and replace any damaged or worn parts with original spares.

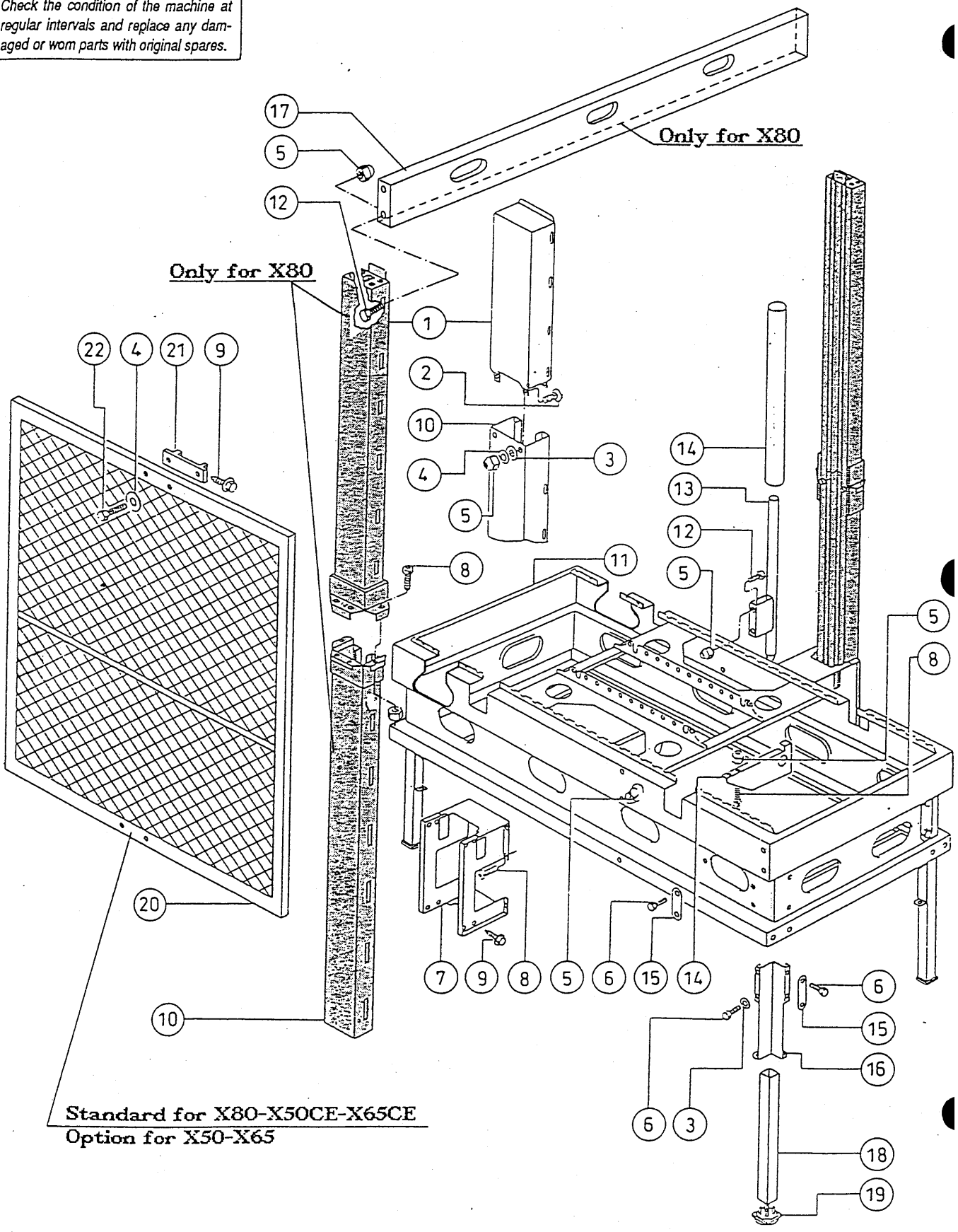


Fig. / *Abb.* 132-01

ASSIEME BANCALE
BED ASSEMBLY

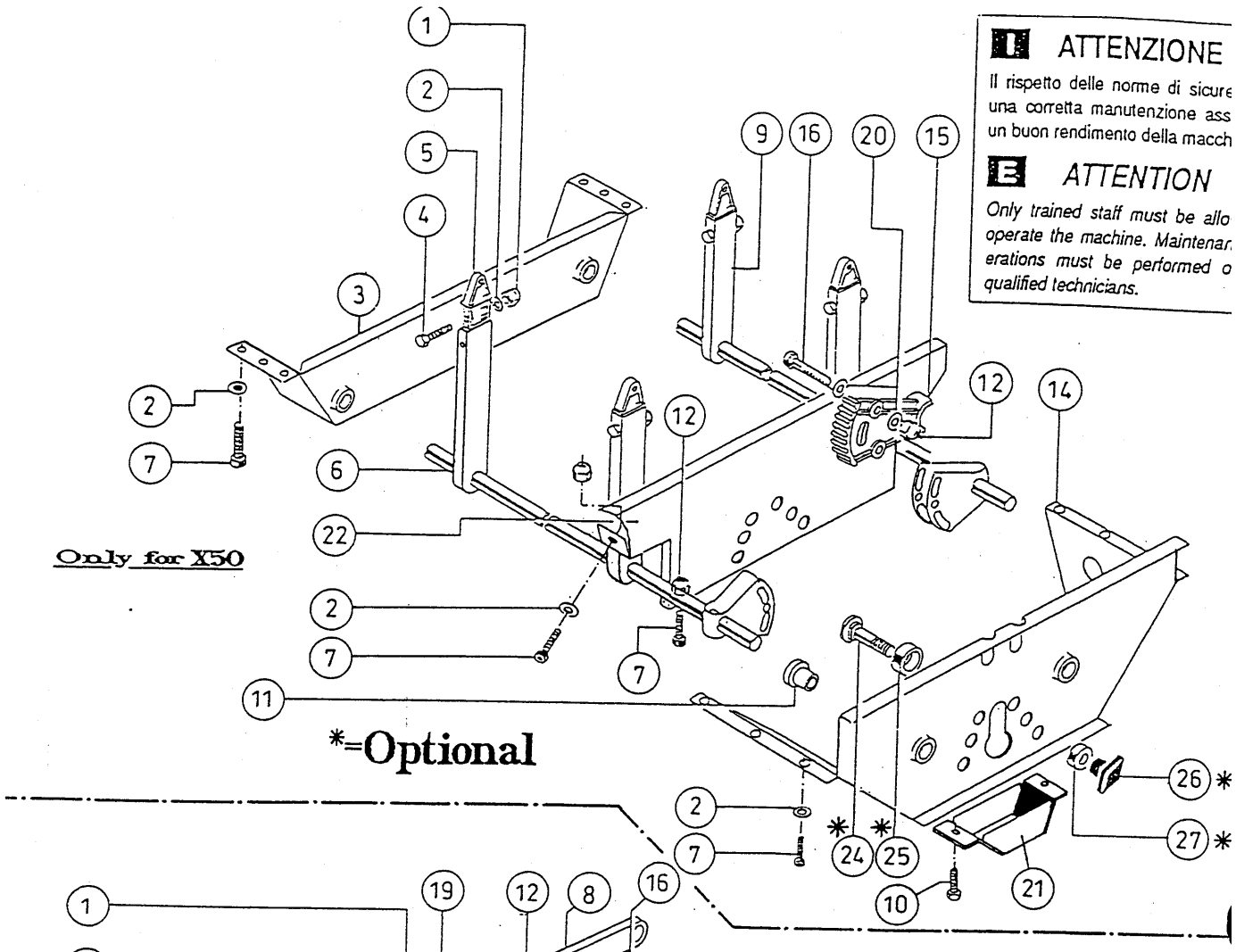
Position	CODICE RIC… / SPARES CODE / CODE DE RE… / GE / ERSATZTEIL			Q.ty/Menge	I DESCRIZIONE	E DESCRIPTION	F DESCRIPTION	D BESCHREIBUNG
	STA X50	STA X65	STA X80					
01	801-00-674	801-00-674	801-01-872	2	Prolunga colonna	*Limit stop for carriage*		
02	851-00-446	851-00-446		8	Vite T.B.Q.S.T. M6X16	*Socket button head screw M6x16*		
03	851-00-506	851-00-506		16	Rondella piana per M8	*Flat washer for M8*		
04	801-00-088			8	Rondella speciale	*Special washer*		
04		801-00-088		16	Rondella speciale	*Special washer*		
05	851-00-494	851-00-494	851-00-494	22	Dado esagonale autobloccante M6	*Self-locking hexagonal nut M6*		
06	851-00-294	851-00-294	851-00-294	16	Vite TE M8x16	*Hexagon head M8x16*		
07	801-00-020	801-00-020	801-00-020	2	Supporto colonna	*Columm support*		
08	851-00-214	851-00-214		16	Vite T.C.E.I. M6x16	*Socket head screw M6x16*		
08			851-00-214	24	Vite T.C.E.I. M6x16	*Socket head screw M6x16*		
09	851-01-072	851-01-072		8	Vite autof. T.E. D.5,5x9,5	***Self-locking hexagon head screw D.5,5x9,5***		
09			851-01-072	16	Vite autof. T.E. D.5,5x9,5	***Self-locking hexagon head screw D.5,5x9,5***		
10	801-00-473	801-00-473	801-01-871	2	Colonna H=950	*Columm H=950*		
11	801-08-002	801-08-003	801-08-004	1	Bancale chiodato	*Bed*		
12	851-00-283	851-00-283		2	Vite TE M6x12	*Hexagon head screw M6x12*		
12			851-00-283	6	Vite TE M6x12	*Hexagon head screw M6x12*		
13	801-01-305	801-06-578	801-06-578	1	Sostegno guaina	*Safety guard*		
14	801-00-021	801-00-251	801-01-839	2	Rinforzo colonna	*Reinforcement*		
15	801-00-014	801-00-014	801-00-014	8	Piastrina per bancale	Plate		
16	801-00-257	801-00-257	801-00-257	4	Morsetto fissaggio gambe	*Fastening clamp*		
17			801-08-243	1	Traversa collegamento colonne	*Crosspiece*		
18	801-00-012	801-00-012	801-00-012	4	Gamba standard	*Leg*		
19	801-00-011	801-00-011	801-00-011	4	Piedino in nylon	*Foot*		
20			801-02-228	2	Protezione antinfortunistica	*Safety guard*		
21			801-01-851	4	Squadretta fissaggio protezione	*Guard securing bracket*		
22			851-00-316	8	Vute T.E. M6x30	*Hexagon head screw M6x30*		
					Optional a richiesta			
04	801-00-088	801-00-088		8	Rondella speciale	*Special washer*		
09	851-01-072	851-01-072		8	Vite autof. T.E D.5,5x9,5	***Self-locking hexagon head crew D.5,5x9,5***		
20	801-02-813	801-02-813		2	Protezione antinfortunistica	*Safety guard*		
21	801-01-851	801-01-851		4	Squadretta fissaggio protezione	*Guard securing bracket*		
22	851-00-316	851-00-316		8	Vite T.E. M6x30	*Hexagon head screw M6x30*		

I ATTENZIONE

Il rispetto delle norme di sicure
una corretta manutenzione ass
un buon rendimento della macch

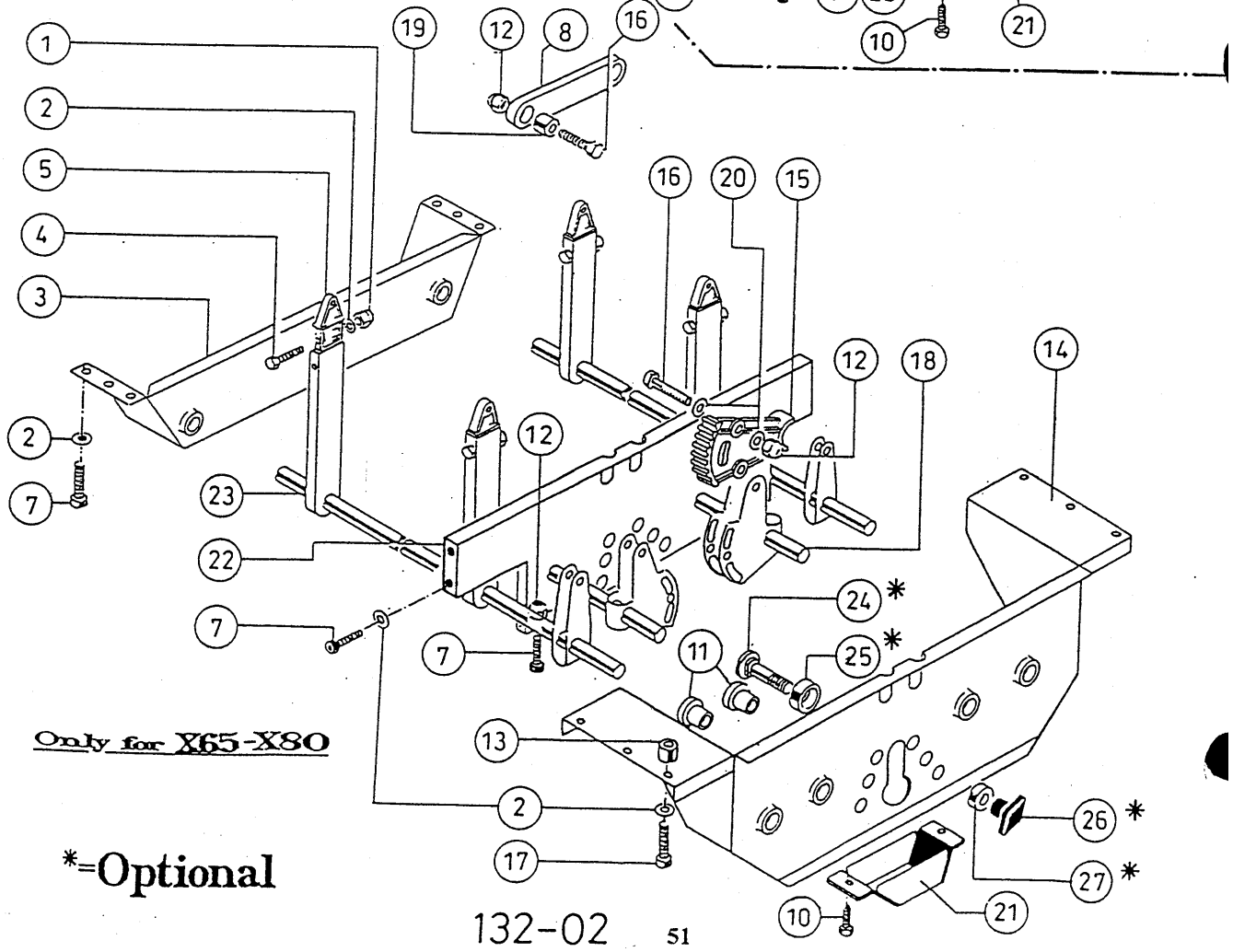
E *ATTENTION*

Only trained staff must be allo
operate the machine. Maintenar
erations must be performed o
qualified technicians.



Only for X50

*=Optional



Only for X65-X80

*=Optional

Fig. / *Abb.* 132-02

STRUTTURA INFERIORE
LOWER FRAME

Position	CODICE RICAMBIO / SPARES CODE / CODE DE RECHANGE / ERSATZTEIL			Q.ty/Menge	I DESCRIZIONE	E DESCRIPTION	F DESCRIPTION	D BESCHREIBUNG
	STA X50	STA X65	STA X80					
01	851-01-076	851-01-076	851-01-076	8	Dado esagonale basso M6	*Hexagonal nut M6*		
02	851-00-505	851-00-505	851-00-505	28	Rondella piana per M6	*Flat washer for M6*		
03	801-04-796	801-07-886	801-07-887	1	Supporto albero	*Rear reinforcement*		
04	851-00-318	851-00-318	851-00-318	4	Vite T.E. M6x45	*Hexagon head screw M6x45*		
05	801-00-412	801-00-412	801-00-412	4	Testa di leva	*Lever head*		
06	801-07-784			1	Leva dx. posizionamento cinghie	*Hand arms control right lever*		
07	851-00-214	851-00-214		16	Vite T.C.E.I. M6x16	*Socket head screw M6x16*		
07			851-00-214	18	Vite T.C.E.I. M6x16	*Socket head screw M6x16*		
08		801-00-727	801-00-727	2	Biscottino	*Plate*		
09	801-07-785			1	Leva sx. posizionamento cinghie	*Hand arms control left lever*		
10	851-01-407	851-01-407	851-01-407	2	Vite autof. T.E. D.5,5x9,5	*Self-threading hexagon head screw D.5,5x9,5*		
11	801-07-879	801-07-879		4	Bussola per albero	*Bush*		
			801-07-879	8	Bussola per albero	*Bush*		
12	851-00-494	851-00-494	851-00-494	20	Dado esagonale autobloccante M6	*Self-locking nut M6*		
13		801-07-877	801-07-877	6	Distanziale	*Distance piece*		
14	801-07-797	801-07-832	801-07-833	1	Sostegno posteriore chiodato	*Reinforcement with safety guard*		
15	801-02-071	801-02-071	801-02-071	2	Settore dentato Z=16	*Sector gear Z=16*		
16	851-01-408	851-01-408	801-01-408	4	Vite T.E. M6x35	*Hexagon head screw M6x35*		
17		851-00-217	851-00-217	6	Vite T.C.E.I. M6x35	*Socket head screw M6x25*		
18		801-07-791	801-07-791	2	Supporto settore dentato	*Sector gear support*		
19		801-00-726	801-00-726	2	Distanziale	*Distance piece*		
20	801-00-088	801-00-088	801-00-088	8	Rondella speciale	*Special washer*		
21	801-07-829	801-07-829	801-07-829	1	Protezione cremagliera	*Rack protection*		
22	801-07-800	801-07-888	801-07-888	1	Rinforzo anteriore	*Front reinforcement*		
23		801-07-786	801-07-786	2	Leva posizionamento cinghie	*Hand arms control lever*		
					Optional a richiesta			
24	801-00-399	801-00-399	801-00-399	1	Perno	*Pin*		
25	801-00-400	801-00-400	801-00-400	1	Ammortizzatore	*Shock absorber*		
26	801-00-403	801-00-403	801-00-403	1	Distanziale	*Distance piece*		
27	851-00-910	851-00-910	851-00-910	1	Manopola	*Knob*		

I ATTENZIONE I

Sulla macchina dovrà operare solamente personale addestrato, la manutenzione dovrà venire eseguita da personale qualificato.

E ATTENTION E

Good performance is guaranteed if the safety and maintenance instructions are carefully followed.

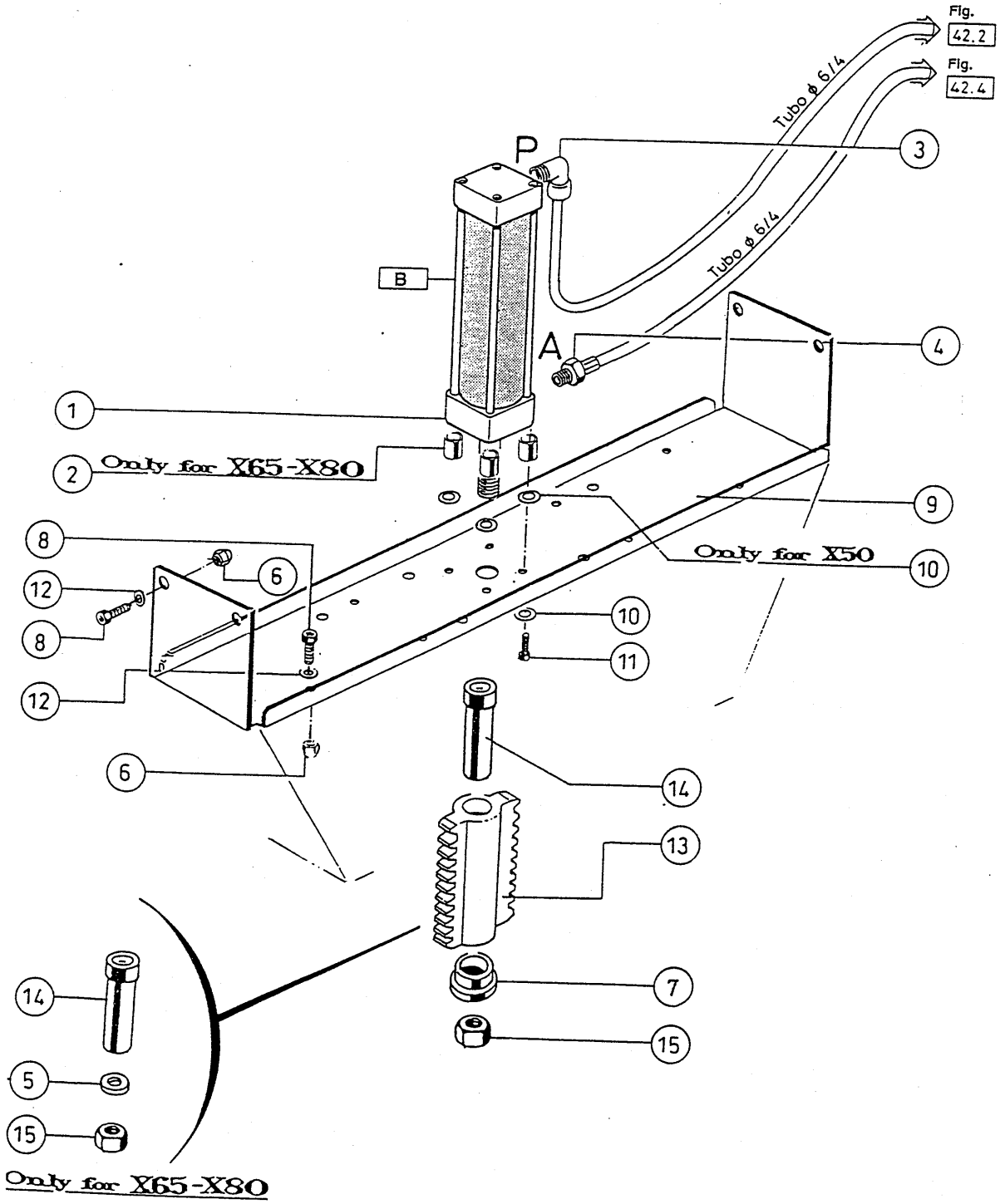
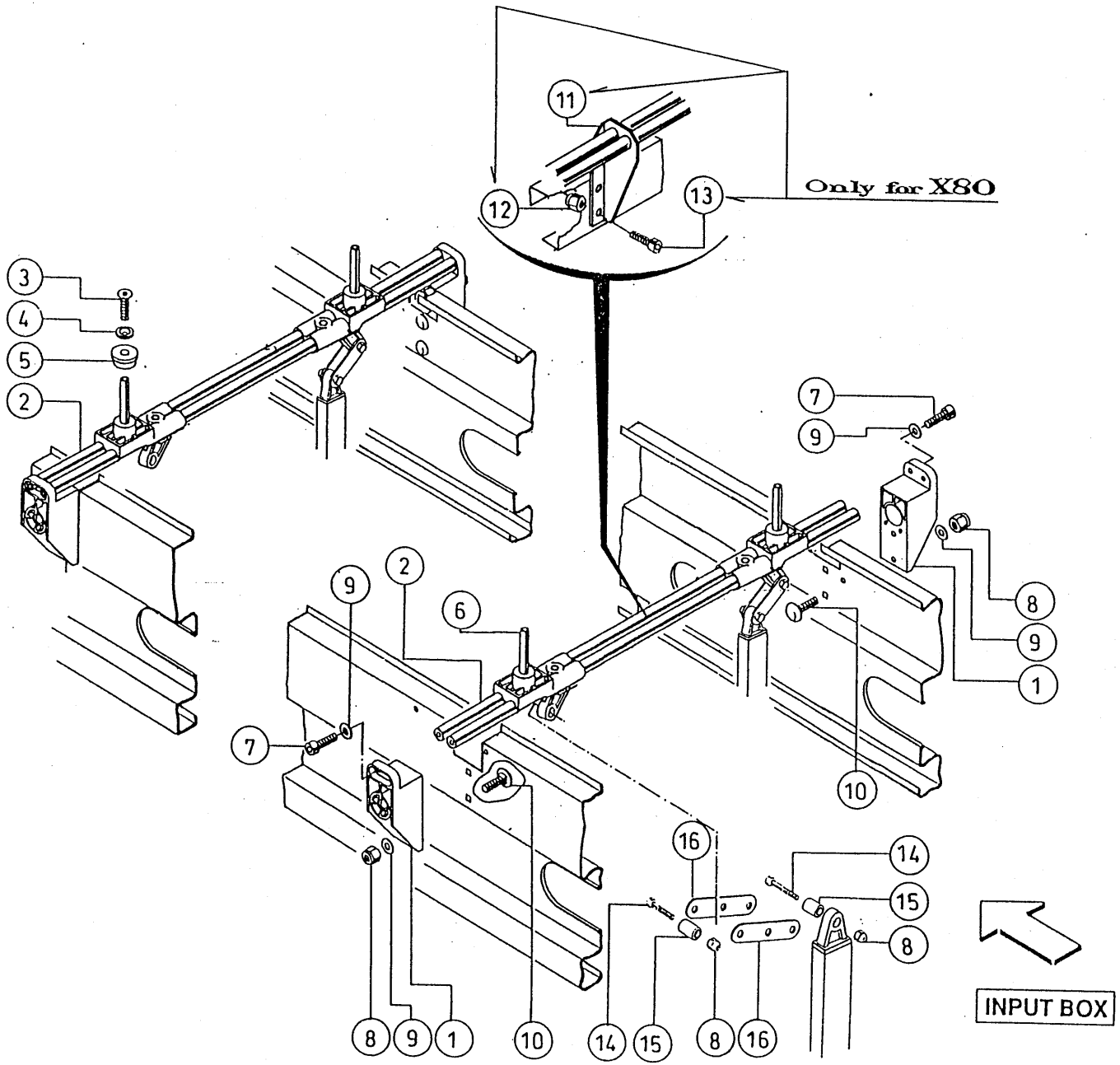


Fig. / *Abb. 132-03*

COMANDO MOVIMENTO BRACCI
ARM MOVEMENT CONTROL

Position	CODE DE RECHANGE / ERSATZTEIL STA X50	STA X65	STA X80	Q.ty/Menge	I DESCRIZIONE	E DESCRIPTION	F DESCRIPTION	D BESCHREIBUNG
01	851-02-867			1	Cilindro D.50x70 art. 40N2A50A70	*Cylinder, bore 50 stroke 70 art. 40N2A50A70*		
		851-02-868		1	Cilindro D.50x80 art. 40N2A50A80	*Cylinder, bore 50 stroke 80 art. 40N2A50A80*		
			851-02-869	1	Cilindro D.50x100 art. 40N2A50A100	*Cylinder, bore 50 stroke 100*		
02		801-07-875	801-07-876	4	Distanziale	*Distance piece*		
03	851-02-873	851-02-873	851-02-873	1	Raccordo girevole L 1/4" per tubo 6/4	*90° coupling M 1/4" for pipe 6/4*		
04	851-01-814	851-01-814	851-01-814	1	Raccordo diritto 1/4"	*Straight connector dia.1/4"*		
05		851-02-736	851-02-736	1	Rondella piana M20	*Flat washer for M20*		
06	851-00-494	851-00-494	851-00-494	12	Dado esagonale autobloccante M6	*Self-locking screw M6*		
07	801-07-874			1	Rondella speciale	*Special washer*		
08	851-00-214	851-00-214	851-00-214	12	Vite T.C.E.I. M6x16	*Socket head screw M6x16*		
09	801-07-813	801-07-814	801-07-815	1	Supporto cilindro	*Cylinder support*		
10	851-00-506			8	Rondella piana per M8	*Flat washer for M8*		
11	851-00-224			4	Vite T.C.E.I M8x16	*Socket head screw M8x16*		
11		851-00-228		4	Vite T.C.E.I. M8x35	*Socket head screw M8x35*		
11			851-02-030	4	Vite T.C.E.I. M8x40	*Socket head screw M8x40*		
12	851-00-505	851-00-505	851-00-505	12	Rondella piana per M6	*Flat washer for M6*		
13	801-07-865	801-07-864	801-07-864	1	Cremagliera	*Rack*		
14	801-07-862	801-07-863	801-07-863	1	Prolunga asta	*Rod extension*		
15	851-02-735	851-02-735	851-02-735	1	Dado esagonale basso M20x1,5	*Hexagonal nut M20x1,5*		



I ATTENZIONE I

Sulla macchina dovrà operare solamente personale addestrato, la manutenzione dovrà venire eseguita da personale qualificato.

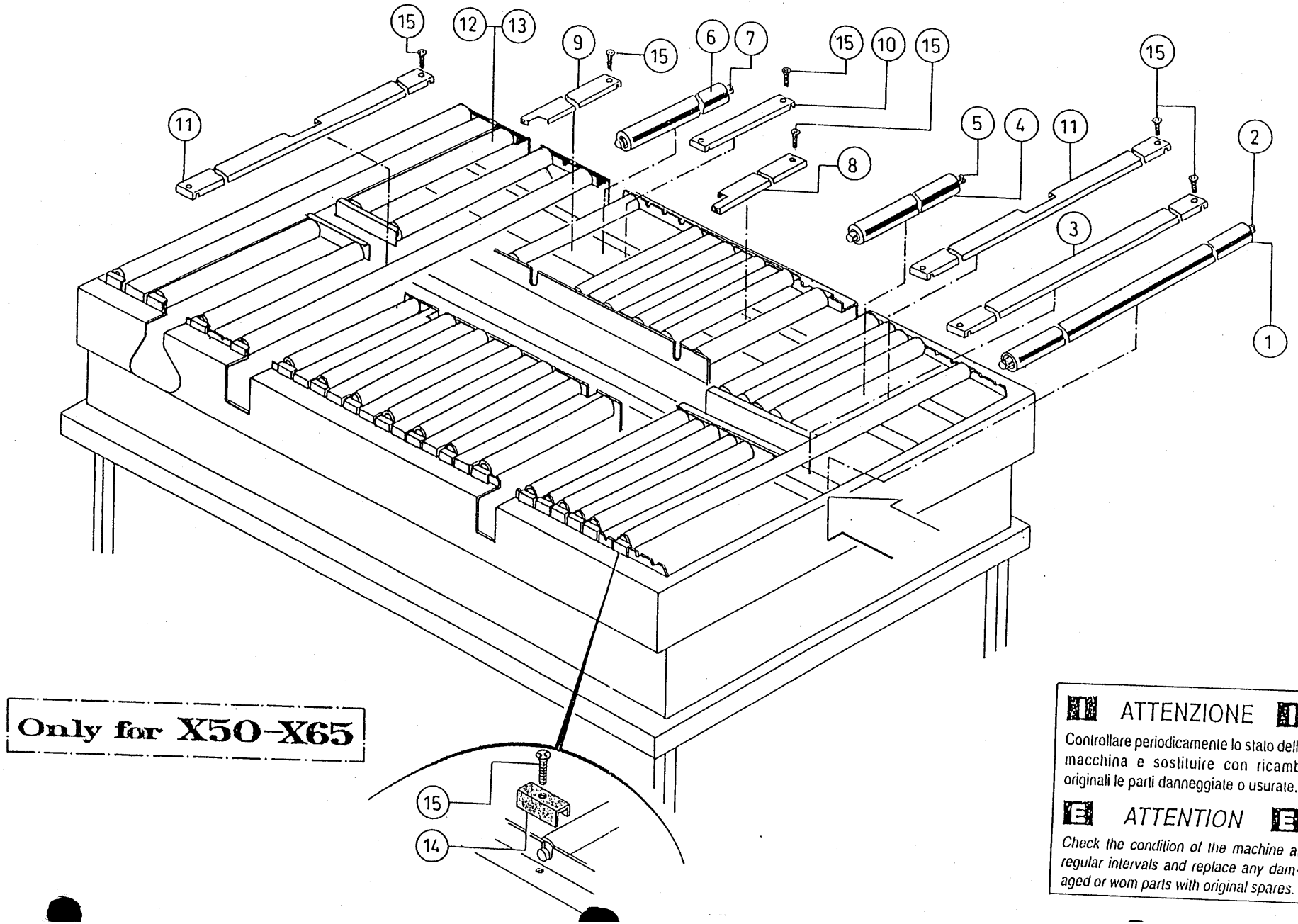
E *ATTENTION* E

Good performance is guaranteed if the safety and maintenance instructions are carefully followed.

Fig. / *Abb. 132-04*

ASTE GUIDA BRACCI
CONVEYOR REGULATION ASSEMBLY

Position	CODICE RICAMBIO / SPARES CODE CODE DE RECHANGE / ERSATZTEIL STA X50	STA X65	STA X80	Q.ty/Menge	I DESCRIZIONE	E DESCRIPTION	F DESCRIPTION	D BESCHREIBUNG
1	801-05-812	801-05-812	801-05-812	4	Supporto aste guida bracci	*Support*		
2	801-04-504	801-04-505	801-04-770	4	Asta guida bracci	*Rod*		
3	851-00-237	851-00-237	851-00-237	4	Vite T.S.P.E.I. M6x16	*Socket flat head screw M6x16*		
4	801-00-158	801-00-158	801-00-158	4	Rondella svasata	*Cover*		
5	801-04-201	801-04-201	801-04-201	4	Distanziale	*Distance piece*		
6	801-04-513			4	Pattino completo H=50	*Complete shoe H=50*		
6		801-08-791	801-08-791	4	Pattino completo H=70	*Complete shoe H=70*		
7	851-00-408	851-00-408	851-00-408	8	Vite T.C.E.I. M6x20	*Socket head screw M6x20*		
8	851-00-494	851-00-494	851-00-494	16	Dado esagonale autobloccante M6	*Self-locking nut M6*		
9	851-00-505	851-00-505	851-00-505	16	Rondella piana per M6	*Flat washer for M6*		
10	851-02-367	851-02-367	851-02-367	8	Vite T.B.Q.S.T. M6x20	*Square button head screw M6x20*		
11			801-08-353	1	Supporto rompitratta	*Support*		
12			851-00-492	2	Dado esagonale autobloccante M4	*Self-locking nut M4*		
13			851-00-192	2	Vite T.C.E.I. M4x12	*Socket head screw M4x12*		
14	851-00-286	851-00-286	851-00-286	8	Vite T.E. M6x20	*Hexagon head screw M6x25*		
15	801-00-425	801-00-425	801-00-425	8	Distanziale	*Distance piece*		
16	801-00-426	801-00-426	801-00-426	8	Piastrina	*plate*		



Only for X50-X65

I ATTENZIONE I

Controllare periodicamente lo stato della macchina e sostituire con ricambi originali le parti danneggiate o usurate.

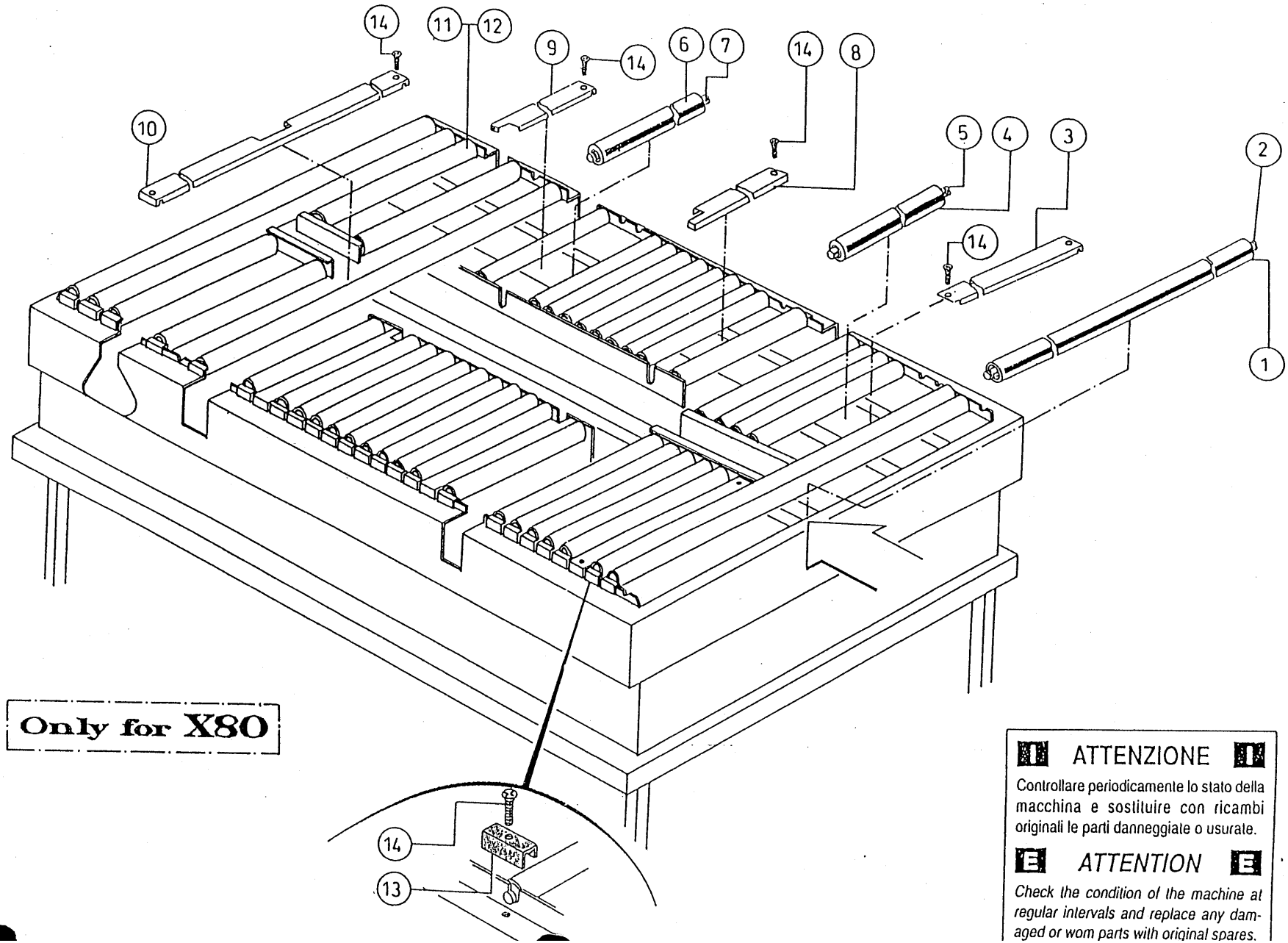
E *ATTENTION* E

Check the condition of the machine at regular intervals and replace any damaged or worn parts with original spares.

Fig. / *Abb.* 132-05

PIANO A RULLI
ROLLER BED

Position	CODICE RICAMBI / SPARES CODE / CODE DE RECHANGE / ERSATZTEIL KODEX STA X 50	STA X 65	STA X 80	Q.ty/Menge	I DESCRIZIONE	E DESCRIPTION	F DESCRIPTION	D BESCHREIBUNG
01	801-00-006			4	Rullo L=498 mm.	*Roller L=498 mm.*		
01		801-00-254		4	Rullo L=648 mm.	*Roller L=648 mm.*		
02	801-00-005			4	Perno per rullo L=498 mm.	*Pin for roller L=498 mm.*		
02		801-00-255		4	Perno per rullo L=648 mm.	*Pin for roller L=648 mm.*		
03	801-00-485			2	Protezione serie 500	*Safety guard 500 serial*		
03		801-04-430		2	Protezione serie 650	*Safety guard 650 serial*		
04	801-00-488			10	Rullo L=213 mm.	*Roller L=213 mm.*		
04		801-00-792		10	Rullo L=288 mm.	*Roller L=288 mm.*		
05	801-00-486			10	Perno per rullo L=213 mm.	*Pin for roller L=213 mm.*		
05		801-00-695		10	Perno per rullo L=288 mm.	*Pin for roller L=288 mm.*		
06	801-00-009			14	Rullo L=174,5 mm.	*Roller L=174,5 mm.*		
06		801-00-253		14	Rullo L=249,5 mm.	*Roller L=249,5 mm.*		
07	801-00-008			14	Perno per rullo L=174,5 mm.	*Pin for roller L=174,5 mm.*		
07		801-00-252		14	Perno per rullo L=249,5 mm.	*Pin for roller L=249,5 mm.*		
08	801-00-483			2	Protezione dx. serie 500	*Right hand safety guard 500 serial*		
08		801-00-689		2	Protezione dx. serie 650	*Right hand safety guard 650 serial*		
09	801-00-490			2	Protezione sx. serie 500	*Left hand safety guard 500 serial*		
09		801-00-692		2	Protezione sx. serie 650	*Left hand safety guard 650 serial*		
10	801-00-484			8	Protezione unità serie 500	*Safety guard 500 serial*		
10		801-00-691		8	Protezione unità serie 650	*Safety guard 650 serial*		
11	801-07-946			2	Protezione valvola post. serie 500	*Rear valves safety guard 500 serial*		
11		801-07-947		2	Protezione valvola post. serie 650	*Rear valves safety guard 650 serial*		
12	801-07-959			4	Rullo L=218,5 mm.	*Roller L=218,5 mm.*		
12		801-07-960		4	Rullo L=293,5 mm.	*Roller L=293,5 mm.*		
13	801-07-957			4	Perno per rullo L=218,5 mm.	*Pin for roller L=218,5 mm.*		
13		801-07-958		4	Perno per rullo L=293,5 mm.	*Pin for roller L=293,5 mm.*		
14	801-00-007	801-00-007		36	Squadretta alta fissaggio rulli	*Bottom angle plate*		
15	851-00-258	851-00-258		56	Vite autof. T.B.I.C. D. 4,2x22	*Button head self-threa. screw D.4,2x22*		



Only for X80

I ATTENZIONE **I**

Controllare periodicamente lo stato della macchina e sostituire con ricambi originali le parti danneggiate o usurate.

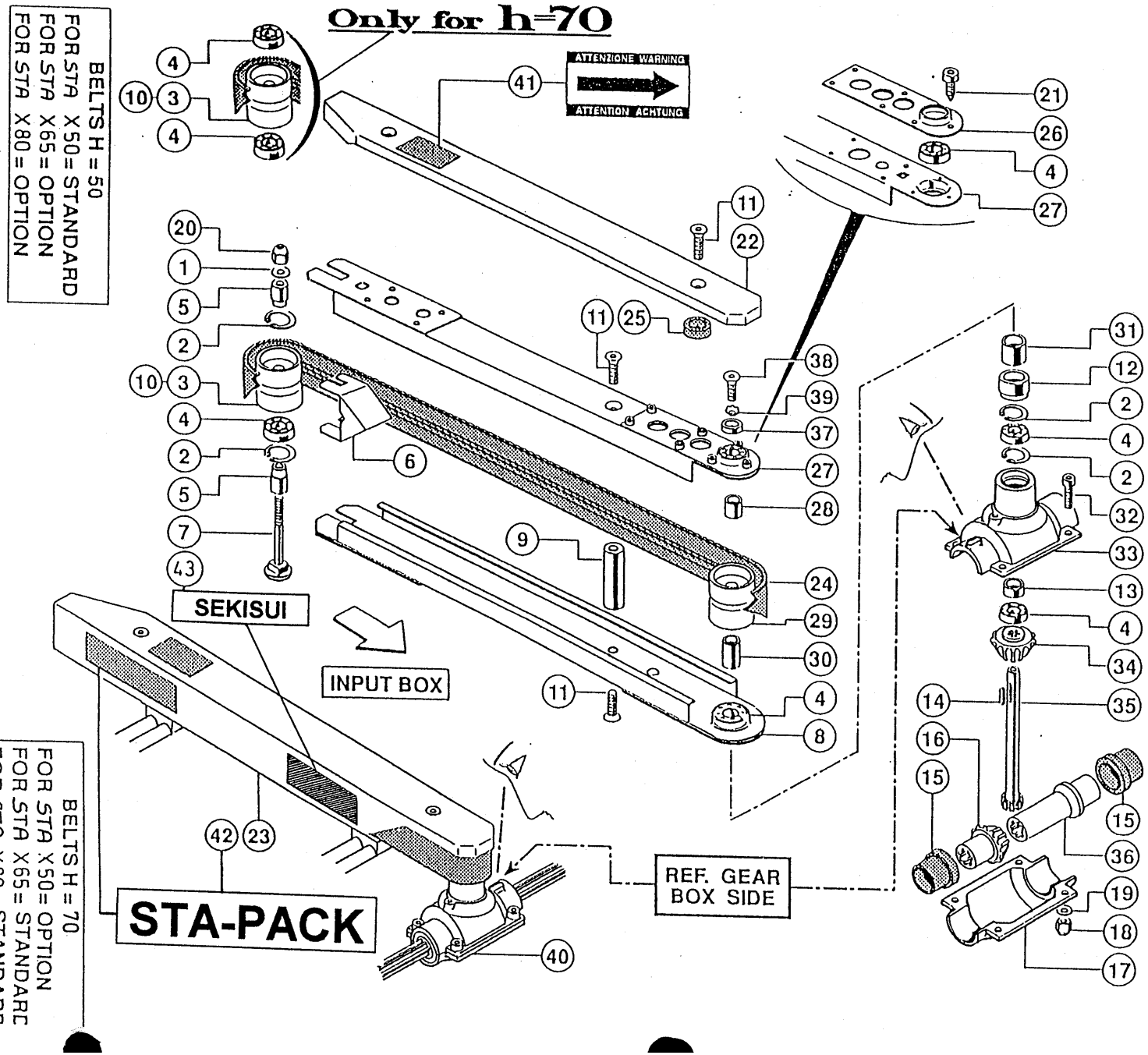
E *ATTENTION* **E**

Check the condition of the machine at regular intervals and replace any damaged or worn parts with original spares.

Fig. / *Abb.* **132-06**

PIANO A RULLI
ROLLER BED

Position	CODICE RIC / SPARES CODE CODE DE RECHANGE / ERSATZTEIL KODEX STA X 50	STA X 65	STA X 80	Q.ty/Menge	I DESCRIZIONE	E DESCRIPTION	F DESCRIPTION	D BESCHREIBUNG
01			801-01-849	6	Rullo L=798 mm.	*Roller L=798 mm.*		
02			801-01-966	6	Perno per rullo L=798 mm.	*Pin for roller L=798 mm.*		
03			801-07-693	2	Protezione valvola anteriore serie 500	*Front valves safety guard 800 serial*		
04			801-01-847	10	Rullo L=363 mm.	*Roller L=363 mm.*		
05			801-08-792	10	Perno per rullo L=363 mm.	*Pin for roller L=363 mm.*		
06			801-01-846	22	Rullo L=324,5 mm.	*Roller L=324,5 mm.*		
07			801-01-967	22	Perno per rullo L=325,5 mm.	*Pin for roller L=324,5 mm.*		
08			801-02-210	2	Protezione dx. serie 800	*Right hand safety guard 800 serial*		
09			801-02-211	2	Protezione sx. serie 800	*Left hand safety guard 800 serial*		
10			801-07-948	1	Protezione valvola posteriore serie 800	*Rear valve safety guard 800 serial*		
11			801-07-961	4	Rullo L=368,5 mm.	*Roller L=368,5 mm.*		
12			801-07-944	4	Perno per rullo L=368,5 mm.	*Pin for roller L=368,5 mm.*		
13			801-00-007	48	Squadretta alta fissaggio rulli	*Bottom angle plate*		
14			851-00-258	62	Vite autofilettante T.B.I.C. D. 4,2x22	*Button head self-threa.screw dia.4,2x22*		



I ATTENZIONE I

Controllare periodicamente lo stato del la macchina e sostituire con ricamb originali le parti danneggiate o usurate.

E ATTENTION E

Check the condition of the machine a regular intervals and replace any dam aged or wom parts with original spares.

Fig. / *Abb.* **132-07**

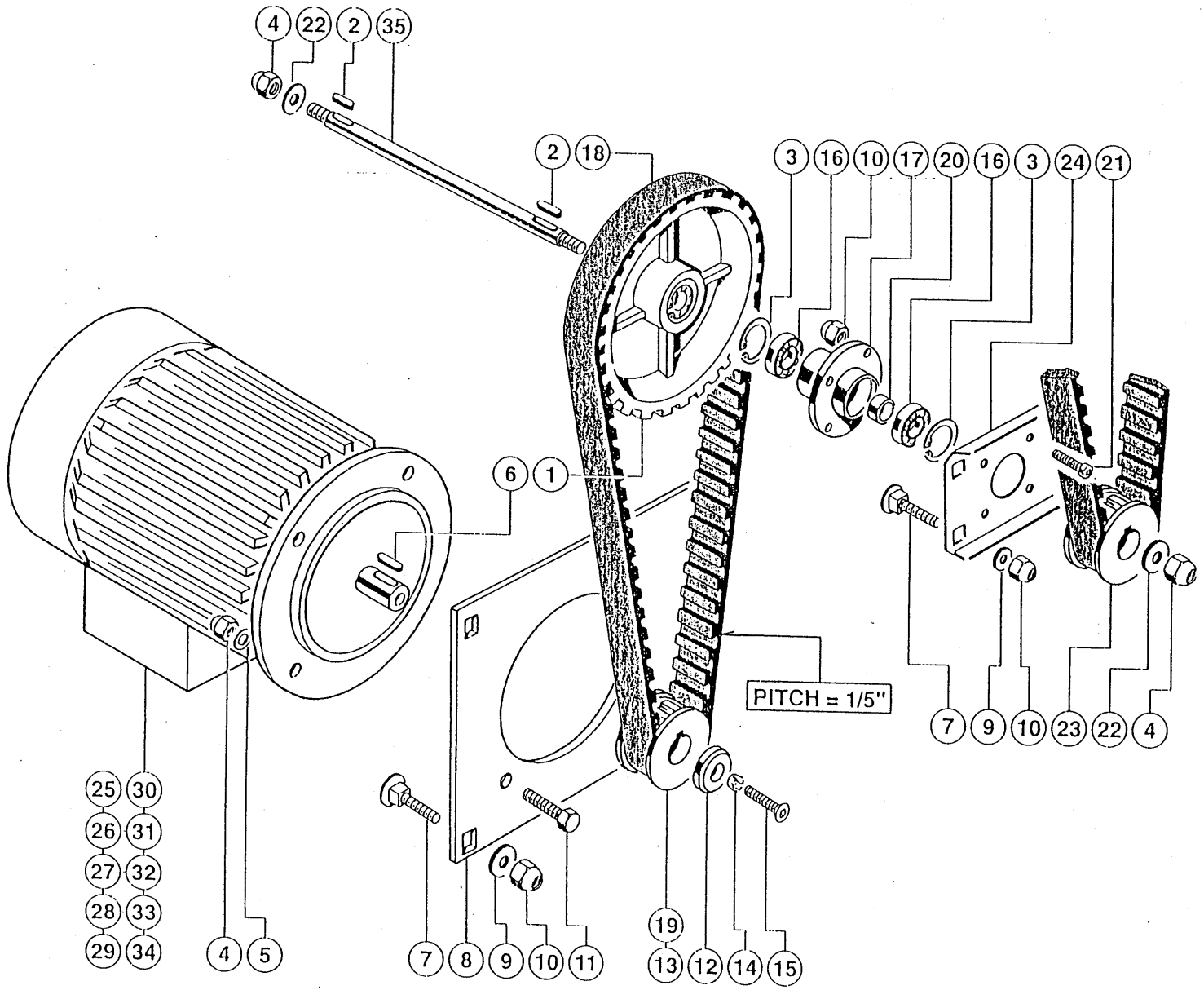
TRASCINAMENTO SCATOLA
BOX DRIVE SYSTEM

Position	CODICE RICAMBIO / SPARES CODE / CODE DE RECHANGE / ERSATZTEIL KODEX STA X 50	STA X 65	STA X 80	Q.ty/Menge	I DESCRIZIONE	E DESCRIPTION	F DESCRIPTION	D BESCHREIBUNG
01	851-00-507	851-00-507	851-00-507	2	Rondella piana M10	*Flat washer for M10*		
02	851-00-044	851-00-044	851-00-044	8	Anello seeger D.i 32	*Retaining rinf for ins.dia. 32*		
03	801-00-063	801-00-269	801-00-269	2	Puleggia folle	*Idley pulley*		
04	851-00-730	851-00-730	751-00-730	10	Cuscinetto D.15x32x9 SKF 6002-2RS1	*Bear.dia.15x32x9 SKF 6002-2RS1*		
05	801-04-506	801-05-573	801-05-573	4	Distanziale puleggia folle	*Distance piece dia. 10x20x26.8*		
06	801-04-503	801-05-576	801-05-576	2	Tenditori cinghia	*Belt strecher*		
07	801-05-569	801-05-570	501-05-570	2	Perno per cinghie	*Pin for belt*		
08	801-05-761	801-05-763	801-05-763	2	Semibraccio inferiore	*Lower half arm*		
09	801-05-647	801-05-580	801-05-580	4	Distanziale per cinghia	*Distance piece for belt*		
10	801-04-806	801-04-807	801-04-807	2	Puleggia folle completa di cuscinetto	*Idley pulley with bearing*		
11	851-00-238	851-00-238	851-00-238	12	Vite T.S.P.E.I. M6x20	*Socket flat head screw M6x20*		
12	801-04-509	801-04-509	801-04-509	2	Bussola distanziale	*Distance piece bush*		
13	801-00-913	801-00-913	801-00-913	2	Distanziale D.20/15.3 sp. 9 mm.	*Distance piece dia. 15x20x9*		
14	851-00-584	851-00-584	851-00-584	2	Linguetta 5x5x20	*Tongue 5x5x20*		
15	851-01-073	851-01-073	851-01-073	4	Boccola	*Bush*		
16	801-00-920	801-00-920	801-00-920	2	Pignone induttore	*Inductor pinion*		
17	801-00-915	801-00-915	801-00-915	2	Semiscatola inferiore	*Lower half box*		
18	851-00-493	851-00-493	851-00-493	8	Dado esag. autobloccante M5	*Self-locking hexagon nut M5*		
19	851-00-504	851-00-504	851-00-504	8	Rondella piana per M5	*Flat washer for M5*		
20	851-02-038	851-02-038	851-02-038	2	Dado esag. autobloccante basso M10	*Low self-locking hexagon nut M10*		
21	851-01-984	851-01-984	851-01-984	14	Vite autof. T.C.E.I. D.5.5x13	*Self-tapping socket head screw 5.5x13*		
22	801-01-627	801-00-937	801-00-937	1	Protezione cinghia sinistra	*Guard for left belt*		
23	801-01-626	801-00-936	801-00-936	1	Protezione cinghia destra	*Guard for right belt*		
24	851-00-853	851-00-859	851-00-859	2	Cinghia di trascinamento	*Drive belt* 1960x50 m/m	851-01-135 3250x70 m/m 138" x 2.76"	
25	801-00-065	801-00-065	801-00-065	4	Distanziale D. 35/6.5 sp. 9 mm.	*Distance piece dia.6.5x35x9 for guard*		
26	801-05-557	801-05-557	801-05-557	2	Rinforzo superiore motorizzazione	*Upper motor guard bracket*		
27	801-05-760	801-05-762	801-05-762	2	Semibraccio superiore	*Complete upper arm h=50*		
28	801-00-068	801-06-224	801-06-224	2	Distanziale	*Distance piece*		
29	801-00-047	801-00-264	801-00-264	2	Puleggia comando	*Control pulley*		
30	801-04-508	801-04-508	801-04-508	2	Distanziale D. 20/15 sp. 15 mm.	*Distance piece dia. 15x20x15*		
31	801-04-507	801-04-507	801-04-507	2	Distanziale 20/15 sp. 17 mm.	*Distance piece dia. 15x20x17*		
32	851-00-205	851-00-205	851-00-205	8	Vite T.C.E.I. M5x20	*Socket head screw M5X20*		
33	801-00-914	801-00-914	801-00-914	2	Semiscatola superiore	*Upper half box*		
34	801-04-012	801-04-012	801-04-012	2	Pignone condotto	*Induced pinion*		
35	801-04-013	801-04-014	801-04-014	2	Alberiono per puleggia	*Shaft for pulley*		
36	801-00-919	801-00-919	801-00-919	2	Bussola distanziale	*Distance pèiece bush*		
37	801-05-542	801-05-542	801-05-542	2	Coperchietto	*Cover*		
38	851-00-238	851-00-238	851-00-238	2	Vite T.S.E.P.I. M8 x 20	*Socket flat head screw M8x20*		
39	851-02-149	851-02-149	851-02-149	2	Rondella dentellata conica M8	*Toothed conical washer for M8*		
40	801-04-804	801-04-805	801-04-805	2	Gruppo rinvio trasmissione	*Complete drive unit*		
41	851-02-113	851-02-113	851-02-113	2	Targhetta (senso direzione)	*Plate (direction)*		

Fig. / *Abb.* **132-07**

TRASCINAMENTO SCATOLA
BOX DRIVE SYSTEM

Position	CODICE RICAMBI / SPARES CODE CODE DE RECHANGE / ERSATZTEIL KODEX STA X 50	STA X 65	STA X 80	Q.ty/Menge	I DESCRIZIONE	E DESCRIPTION	F DESCRIPTION	D BESCHREIBUNG
42	851-02-333	851-02-333	851-02-333	2	Targhetta (STA-PACK)	*Plate (STA-PACK)*		
43	851-02-919	851-02-919	851-02-919	2	Trghetta adesiva (SEKISUI)	*Plate (SEKISUI)*		



I ATTENZIONE **I**

Il rispetto delle norme di sicurezza ed una corretta manutenzione assicurano un buon rendimento della macchina.

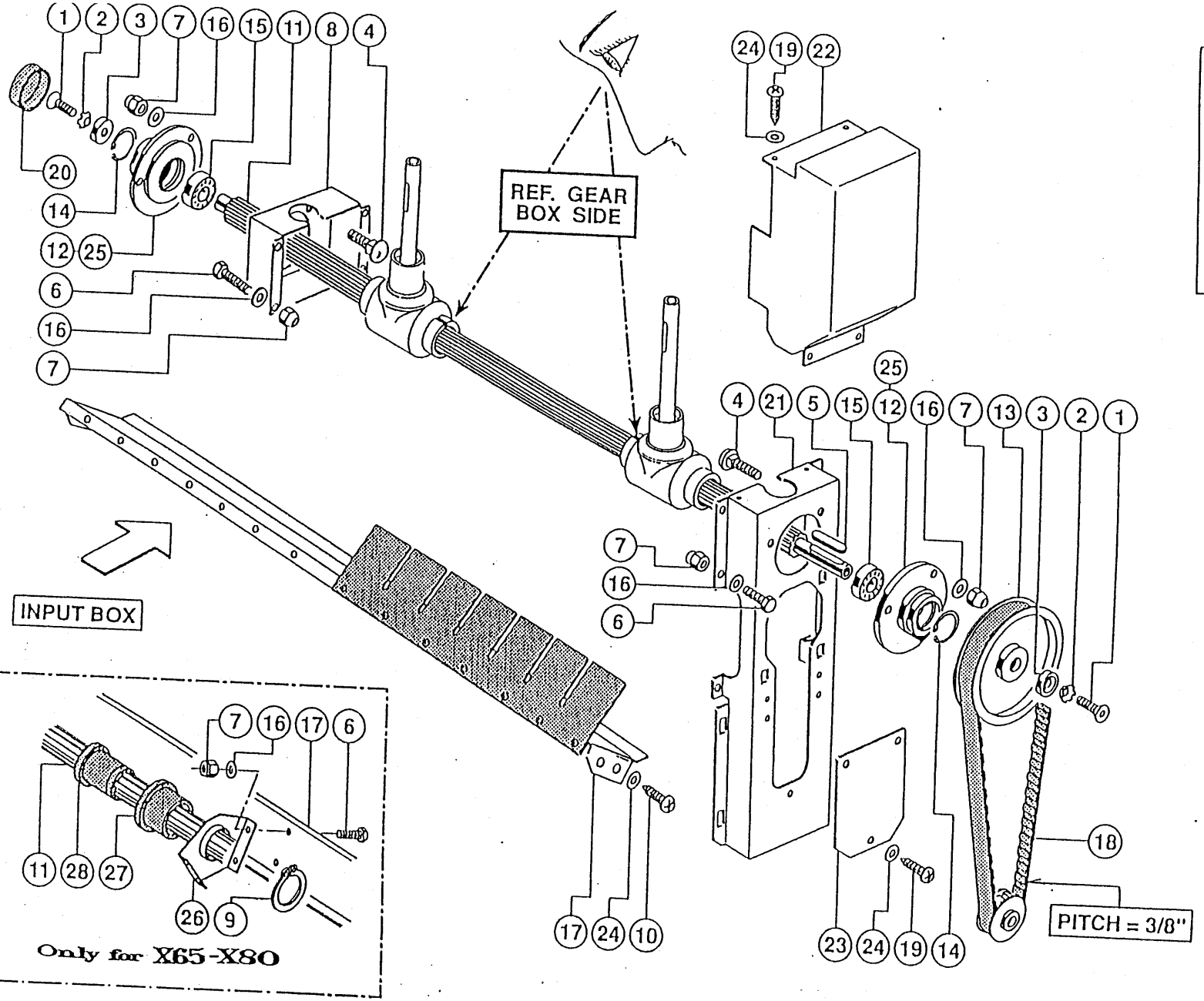
E *ATTENTION* **E**

Only trained staff must be allowed to operate the machine. Maintenance operations must be performed only by qualified technicians.

MOTORE / MOTOR

Fig. / *Abb.* 132-08

Position	CODICE RICAMBI / SPARES CODE / CODE DE RECHANGE / ERSATZTEIL KODEX STA X 50	STA X 65	STA X 80	Q.ty/Menge	I DESCRIZIONE	E DESCRIPTION	F DESCRIPTION	D BESCHREIBUNG
01	801-00-070	801-00-870	801-00-070	1	Puleggia Z=72 - P=1/5"	*Pulley Z=72 - P=1/5"*		
02	851-01-161	851-01-161	851-01-161	2	Linguetta 5x5x15	*Tongue 5x5x15*		
03	851-00-044	851-00-044	851-00-044	2	Anello seeger per D. i 32	*Retaining ring for ins. dia.32*		
04	851-00-495	851-00-495	851-00-495	6	Dado esagonale autobloccante M6	*Self-locking hexagon nut M8*		
05	851-00-506	851-00-506	851-00-506	4	Rondella piana per M8	*Flat washer for M8*		
06	851-00-903	851-00-903	851-00-903	1	Linguetta 4x4x16	*Tongue 4x4x16*		
07	851-00-446	851-00-446	851-00-446	8	Vite t.b.q.s.t. M6X16	*Square button head screw M6x16*		
08	801-04-046	801-04-046	801-04-046	1	Piastra motore	*Motor plate*		
09	801-00-088	801-00-088	801-00-088	8	Rondella D. e 16 - D. i 6 - sp. 2	*Washer ext.dia.16 - int.dia. 6 - th. 2*		
10	851-00-494	851-00-494	851-00-494	12	Dado esagonale autobloccante M6	*Self-locking hexagon nut M6*		
11	851-00-296	851-00-296	851-00-296	4	Vite T.E. M8 x 25	*Hrxagon head screw M8x25*		
12	801-00-078	801-00-078	801-00-078	1	Rondella svasata	*Countersunk washer*		
13	801-00-503	801-00-503	801-00-503	1	Puleggia Z=20 per motore 50=Hz.	*Pulley Z=20 for motor 50Hz.*		
14	851-00-253	851-00-253	851-00-253	1	Rondella dentellata conica per M4	*Toothed conical washer for M4*		
15	851-00-232	851-00-232	851-00-232	1	Vite T.S.P.E.I. M4 x 12	*Socket flat head screw M4x12*		
16	851-00-730	851-00-730	851-00-730	2	Cuscin. D.15x32x9 SKF tipo 6002-2RS1	*Bear.dia.15x32x9 SKF type 6002-2RS1*		
17	801-00-069	801-00-069	801-00-069	1	Mozzo	*Hub*		
18	851-00-912	851-00-912	851-00-912	1	Cinghia den.Z=110-P=1/5"-220XL037	*Toothed belt Z=110 P=1/5" 220XL037*		
19	801-00-075	801-00-075	801-00-075	1	Puleggia Z=17 per motore 50/60 Hz.	*Pulley Z=17 for motor 50/60Hz.*		
20	801-00-068	801-00-068	801-00-068	1	Distanziale D. 15.3x20x6	*Distance piece dia. 15.3x20x6*		
21	851-00-214	851-00-214	851-00-214	4	Vite T.C.E.I. M6 x 16	*Socket head screw M6x16*		
22	801-00-090	801-00-090	801-00-090	2	Rondella D. e 24 - D. i 8.5 - sp. 2.5	*Washer ext.dia.24 - int.dia.8.5 - th.2.5*		
23	801-04-043	801-04-043	801-04-043	1	Puleggia motrice Z=13 P=3/8"	*Driving pulley Z=13 - P=3/8"*		
24	801-04-029	801-04-029	801-04-029	1	Supporto gruppo frizione	*Group cluth support*		
25	851-02-387	851-02-387	851-02-387	1	Motore monofase 220V. - 50Hz.	*Single-phase motor 220V. - 50Hz.*		
26	851-00-784	851-00-784	851-00-784	1	Motore trifase 220/280V. - 50Hz.	*Three-phase motor 220/380V. - 50Hz.*		
27	851-02-388	851-02-388	851-02-388	1	Motore monofase 240V. - 50Hz.	*Single-phase motor 240V. - 50Hz.*		
28	851-00-786	851-00-786	851-00-786	1	Motore trifase 260/440 V. - 50 Hz.	*Three-phase motor 260/440V. - 50Hz.*		
29	851-00-787	851-00-787	851-00-787	1	Motore trifase 240/415V. - 50Hz.	*Three-phase motor 240/415V. - 50Hz.*		
30	851-02-389	851-02-389	851-02-389	1	Motore monofase 220V. - 60Hz.	*Single-phase motor 220V. - 60Hz.*		
31	851-02-390	851-02-390	851-02-390	1	Motore monofase 100V. - 50/60Hz.	*Single-phase motor 100V. - 50/60Hz.*		
32	851-00-790	851-00-790	851-00-790	1	Motore trifase 220/380V. - 60Hz.	*Three-phase motor 220/380V. - 60Hz.*		
33	851-01-105	851-01-105	851-01-105	1	Motore trifase 200/346V. - 50/60Hz.	*Three-phase motor 200/346v. - 50/60Hz.*		
34	851-01-531	851-01-531	851-01-531	1	Motore monofase 110V. - 60Hz.	*Single-phase motor 110V. - 60Hz.*		
35	801-05-383	801-05-383	801-05-383	1	Perno motorizzazione	*Drive pin*		



I ATTENZIONE I

Il rispetto delle norme di sicurezza ed una corretta manutenzione assicurano un buon rendimento della macchina.

E *ATTENTION* E

Only trained staff must be allowed to operate the machine. Maintenance operations must be performed only by qualified technicians.

Fig. / *Abb.* 132-09

MOTORIZZAZIONE
MOTOR UNIT

Position	CODICE RICAMBI / SPARES CODE / CODE DE RECHANGE / ERSATZTEIL KODEX STA X 50	STA X 65	STA X 80	Q.ty/Menge	I DESCRIZIONE	E DESCRIPTION	F DESCRIPTION	D BESCHREIBUNG
01	851-01-366	851-01-366	851-01-366	2	Vite T.S.P.E.I. M8 x 20	*Socket flat head screw M8 x 20*		
02	851-02-149	851-02-149	851-02-149	2	Rondella dentellata piana per M8	*Toothed conical washer for M8*		
03	801-05-542	801-05-542	801-05-542	2	Coperchietto per vite	*Bushing*		
04	851-00-446	851-00-446	851-00-446	6	Vite T.B.Q.S.T. M6 x 16	*Square button head screw M6 x 16*		
05	851-01-161	851-01-161	851-01-161	1	Linguetta 5 x 5 x 15	*Tongue 5 x 5 x 15*		
06	851-00-284			10	Vite T.E. M6 x 16	*Hexagon head screw M6 X 16*		
06		851-00-284	851-00-284	14	Vite T.E. M6 x 16	*Hexagon head screw M6 x 16*		
07	851-00-494			16	Dado esagonale autobloccante M6	*Self-locking hexagon nut M6*		
07		851-00-494	851-00-494	20	Dado esagonale autobloccante M6	*Self-locking hexagon nut M6*		
08	801-04-207	801-04-207	801-04-207	1	Supporto per albero scanalato	*Spline shaft support*		
09		851-00-854	851-00-854	1	Anello seger D.25 E	*Retanning ring for D.25 E*		
10	851-01-913	851-01-913	851-01-913	8	Vite autofilettante D.3,9 x 9,5	*Self-tappyng screw D.3,9 x 9,5*		
11	801-08-346	801-08-347	801-08-348	1	Albero scanalato	*Spline shaft*		
12	801-00-916	801-00-916	801-00-916	2	Supporto	*Support*		
13	801-04-044	801-04-044	801-04-044	1	Puleggia Z=44 P=3/8"	*Pulley Z=44 P=3/8"*		
14	851-00-044	851-00-044	851-00-044	2	Anello seger D.32 I	*Retaining ring for ins D.32 I*		
15	851-00-730	851-00-730	851-00-730	2	Cuscinetto D.15/32/9 SKF 6002-2RS1	*Bearing D.15/32/9 SKF 6002-2RS1*		
16	851-00-505			16	Rondella piana per M6	*Flat washer for M6*		
16		851-00-505	851-00-505	20	Rondella piana per M6	*Flat washer for M6*		
17	801-01-131	801-04-850	801-05-714	2	Protezione	*Protection*		
18	851-01-852	851-01-852	851-01-852	1	Cinghia dentata Z=56 P=3/8" -210L100-	*Toothed belt Z=56 P=3/8" -210L 100-*		
19	851-00-256	851-00-256	801-00-256	7	Vite autofilettante D.3,5 x 9,5	*Self-tapping screw D.3,5 x 9,5*		
20	801-00-917	801-00-917	801-00-917	1	Coperchietto	*Cover*		
21	801-04-028	801-04-028	801-04-028	1	Supporto motorizzazione	*Motorization support*		
22	801-04-032	801-04-032	801-04-032	1	Protezione	*Protection*		
23	801-04-033	801-04-033	801-04-033	1	Protezione	*Protection*		
24	851-00-512	851-00-512	851-00-512	15	Rondella piana per M4	*Flat washer for M4*		
25	801-04-851	801-04-851	801-04-851	2	Supporto con cuscinetto	*Support with bearing*		
26		801-05-718	801-05-718	1	Supporto intermedio	*Intermediate bearing*		
27		851-01-073	851-01-073	1	Bussola	*Bush*		
28		801-05-720	801-05-720	1	Bussola per supporto intermedio	*Bushing for intermediate bearing*		

I ATTENZIONE I

Sulla macchina dovrà operare solamente personale addestrato, la manutenzione dovrà venire eseguita da personale qualificato.

E ATTENTION E

Good performance is guaranteed if the safety and maintenance instructions are carefully followed.

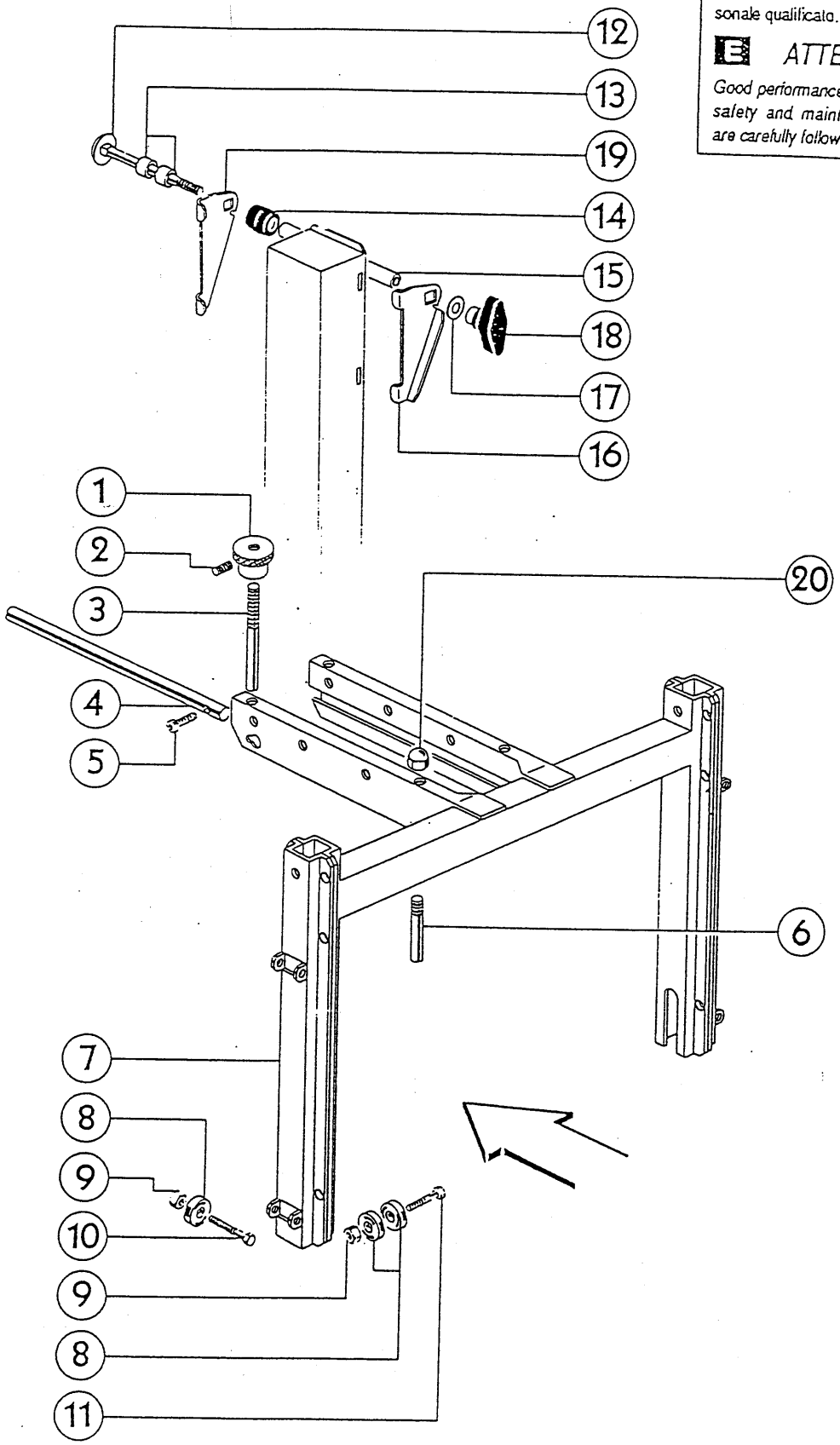


Fig. / *Abb.* 132-10

CARRELLO PORTA UNITA'
UNIT CARRIAGE

Position	CODICE RICAMBIO / SPARES CODE / CODE DE RECHANGE / ERSATZTEIL KODEX			Q.ty/Menge	I DESCRIZIONE	E DESCRIPTION	F DESCRIPTION	D BESCHREIBUNG
	STA X 50	STA X 65	STA X 80					
01	801-00-022	801-00-022	801-00-022	2	Pomello	*Knob*		
02	851-00-153	851-00-153	851-00-153	2	Grano E.I. M5 x 6	*Hexagonal dowel M5 x 6*		
03	801-00-023	801-00-023	801-00-023	2	Perno bloccaggio testa	*Pin*		
04	801-00-110	801-00-110	801-00-110	1	Asta antirovesciamento scatola	*Box anti-tilting rod*		
05	851-00-403	851-00-403	851-00-403	1	Vite T.C.E.I. M5 x 10	*Socket head screw M5 x 10*		
06	801-00-024	801-00-024	801-00-024	1	Perno fermo testa	*Pin*		
07	801-07-620	801-07-616	801-07-618	1	Telaio porta unita'	*Unit frame*		
08	851-00-913			32	Cuscinetto RA25-6D-NO-E	*Bearing RA25-6D-NO-E*		
		851-00-913	851-00-913	36	Cuscinetto RA25-6D-NO-E	*Bearing RA25-6D-NO-E*		
09	851-01-076			22	Dado esagonale autoblocc.basso M6	*Self-locking nut M6*		
09		851-01-076	851-01-076	26	Dado esagonale autoblocc.basso M6	*Self-locking nut M6*		
10	851-00-284			8	Vite T.E. M6 x 16	*Hexagon head screw M6 x 16*		
10		851-00-284	851-00-284	12	Vite T.E. M6 x 16	*Hexagon head screw M6 x 16*		
11	851-00-286	851-00-286	851-00-286	12	Vite T.E. M6 x 25	*Hexagon head screw M6 x 25*		
12	851-00-976	851-00-976	851-00-976	2	Vite T.B.Q.S.T. M10 x 130	*Soclet button head screw M10 x 130*		
13	801-00-586	801-00-586	801-00-586	4	Distanziale in nylon	*Distance piece*		
14	801-01-867	801-01-867	801-01-867	2	Ammortizzatore	*Shock absorber*		
15	801-00-708	801-00-708	801-00-708	2	Distanziale D.18/15/99,5	*Distance piece D.18/15/99,5*		
16	801-00-710	801-00-710	801-00-710	2	Fiancata destra	*Left hand side piece*		
17	851-00-507	851-00-507	851-00-507	2	Rondella piana per M10	*Flat washer for M10*		
18	851-00-910	851-00-910	851-00-910	2	Manopola	*Knob*		
19	801-00-709	801-00-709	801-00-709	2	Fiancata sinistra	*Right hand side piece*		
20	851-00-489	851-00-489	851-00-489	2	Dado cieco M6	*Cap nut M6*		

I ATTENZIONE

Controllare periodicamente lo stato dell macchina e sostituire con ricamb originali le parti danneggiate o usurate.

E ATTENTION

Check the condition of the machine a regular intervals and replace any dam aged or worn parts with original spares.

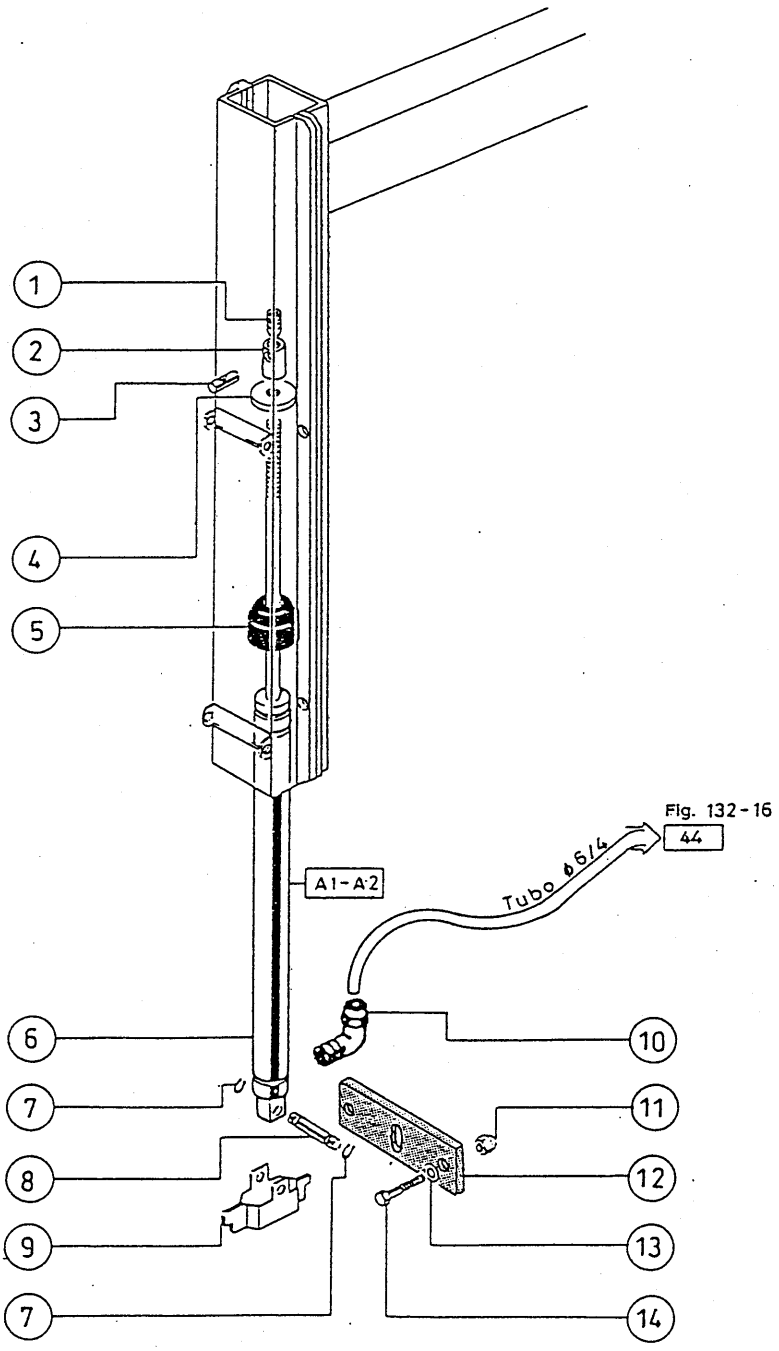
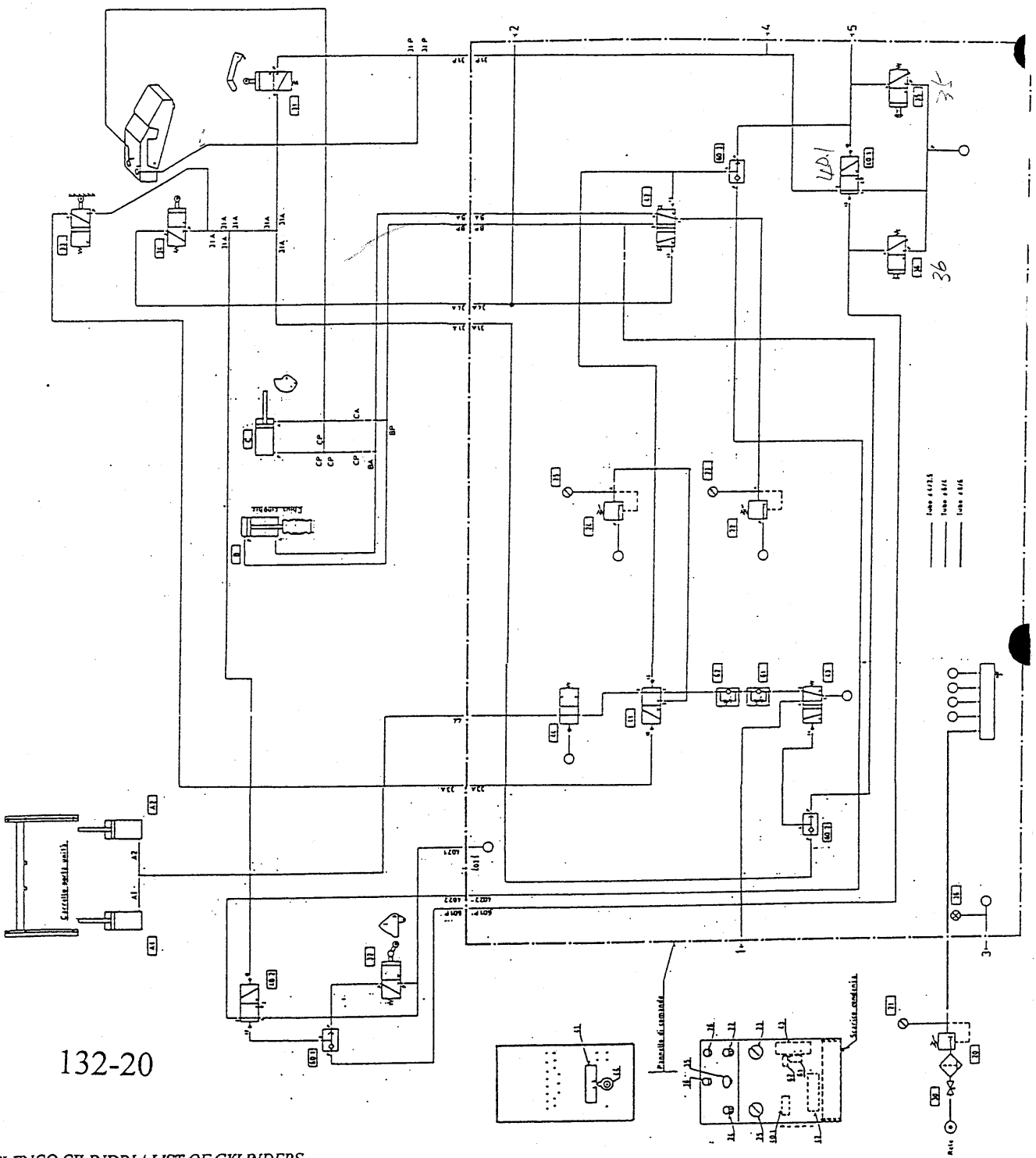


Fig. / Abb. 132-19

SCATOLA INTERRUTTORE / CIRCUIT BREAKER BOX
BOÎTE INTERRUPTEUR / SCHALTERGEHÄUSE

Position	CODICE RICAMBI / SPARES CODE / CODE DE RECHANGE / ERSATZTEIL KODEX			Q.ty / Menge	I DESCRIZIONE	E DESCRIPTION	F DESCRIPTION	D BESCHREIBUNG
	STA X50	STA X65	STA X80					
1	851-00-492	851-00-492	851-00-492	2	Dado esagonale autobloccante M4	*Self-locking hexagon nut M4*	Ecrou hexagonal de sûreté M4	*Selbstsichernde Sechskantmutter M4*
2	851-00-248	851-00-248	851-00-248	1	Rondella dentellata per M5	*Toothed washer for M5*	Rondelle dentetée pour M5	*Gezckte Kegelförmige Scheibe für M5*
3	851-00-472	851-00-472	851-00-472	2	Dado esagonale M5	*Hexagon nut M5*	Ecrou hexagonal M5	*Sechskantmutter M5*
4	851-01-106	851-01-106	851-01-106	2	Passacavo PG 16 - Ø i 10	*Grommet PG 16 - int. dia. 10*	Presse câble PG 16 - Ø int. 10	*Kabelhalter PG 16 - Ø i. 10*
5	851-01-101	851-01-101	851-01-101	1	Cavo per messa a terra	*Earth wire*	Câble mise a la terre	*Erdungskabel*
6	851-00-957	851-00-958	851-01-452	1	Guaina flessibile di protezione Ø 18,5	*Flexible sheathing dia. 18,5*	Guaine souple protective Ø 18,5	*Kabelmantel Ø 18,5*
7	851-00-279	851-00-279	851-00-279	1	Vite T.E. M5x16	*Hexagon head screw M5x16*	Vis T.H. M5x16	*Sechskantschraube M5x16*
8	801-00-982	801-00-982	801-00-982	1	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
9	851-01-094	851-01-094	851-01-094	1	Scatola elettrica (tipo GV1-CO1)	*Switch box (type GV1-CO1)*	Boîte électrique (type GV1-CO1)	*Elektrische Schalter (Typ GV1-CO1)*
10	851-00-512	851-00-512	851-00-512	2	Rondella piana per M4	*Flat washer for M4*	Rondelle plate pour M4	*Flachscheibe für M4*
11	851-01-102	851-01-102	851-01-102	1	Vite T.C.I.C. M4x20	*Screw M4x20*	Vis T.C.I.C. M4x20	*Zylinderkopfschlitzschr. M4x20*
12	851-01-080	851-01-080	851-01-080	1	Interruttore con regolazione 0,63+1 A	*Switch-with regulating 0,63+1 A*	Interrupteur avec réglage 0,63+1 Amp.	*Schalter 0,63+1 A*
13	851-01-081	851-01-081	851-01-081	1	Interruttore con regolazione 1+1,6 A	*Switch-with regulating 1+1,6 A*	Interrupteur avec réglage 1+1,6 Amp.	*Schalter 1+1,6 A*
14	851-01-082	851-01-082	851-01-082	1	Interruttore con regolazione 1,6+2,5 A	*Switch-with regulating 1,6+2,5 A*	Interrupteur avec réglage 1,6+2,5 Amp.	*Schalter 1,6+2,5 A*
15	851-01-083	851-01-083	851-01-083	1	Interruttore con regolazione 2,5+4 A	*Switch-with regulating 2,5+4 A*	Interrupteur avec réglage 2,5+4 Amp.	*Schalter 2,5+4 A*
16	851-01-084	851-01-084	851-01-084	1	Interruttore con regolazione 4+6 A	*Switch-with regulating 4+6 A*	Interrupteur avec réglage 4+6 Amp.	*Schalter 4+6 A*
17	851-01-095	851-01-095	851-01-095	1	Pulsante emergenza con protezione IP54 (tipo GVI-KO1)	*Emergency pushbutton IP54 (type GVI-KO1)*	Poussoir de secours IP54 (type GVI-KO1)	*Notdruckknopf mit Schutz IP54 (Typ GVI-KO1)*
18	851-01-103	851-01-103	851-01-103	1	Vite T.C.I.C. M4x50	*Screw M4x50*	Vis T.C.I.C. M4x50	*Zylinderkopfschlitzschr. M4x50*
19	851-00-793	851-01-098	851-01-451	1	Cavo bipolare F3x1,5	*Bipolar cable F3x1,5*	Câble bipolaire F3x1,5	*Zweileiterkabel F3x1,5*
20	851-00-794	851-01-097	851-01-450	1	Cavo tripolare F4x1,5	*Three-core cable F4x1,5*	Câble tripolaire F4x1,5	*Dreileiterkabel F4x1,5*
21	851-00-797	851-00-797	851-00-797	1	Cavo per collegamento rete trifase (standard)	*Cable for connection three-phase (standard)*	Câble triphase (standard)	*Netzverbindungskabel-Dreiphasen (Standard)*
22	851-01-099	851-01-099	851-01-099	1	Cavo per collegamento rete trifase (C.E.E.)	*Cable for connection three-phase (C.E.E.)*	Câble triphase (C.E.E.)	*Netzverbindungskabel-Dreiphasen (C.E.E.)*
23	851-00-796	851-00-796	851-00-796	1	Cavo per collegamento rete monofase (standard)	*Cable for connection mono-phase (standard)*	Câble monophase (standard)	*Netzverbindungskabel-Einphasen (Standard)*
24	851-00-799	851-00-799	851-00-799	1	Cavo per collegamento rete monofase (U.S.A.)	*Cable for connection mono-phase (U.S.A.)*	Câble monophase (U.S.A.)	*Netzverbindungskabel-Einphasen (U.S.A.)*
25	851-01-100	851-01-100	851-01-100	1	Cavo per collegamento rete monofase (C.E.E.)	*Cable for connection mono-phase (C.E.E.)*	Câble monophase (C.E.E.)	*Netzverbindungskabel-Einphasen (C.E.E.)*
26	851-00-504	851-00-504	851-00-504	1	Rondella piana per M5	*Flat washer for M5*	Rondelle plate pour M5	*Flachscheibe für M5*
27	851-02-112	851-02-112	851-02-112	1	Targhetta (scatola interruttore)	*Plate (switch box)*	Plaquette (boîtier interrupteur)	*Typenschild (Schalterkasten)*
28	851-02-886	851-02-886	851-02-886	1	Bobina di sgancio tipo GV1-B22 220-240V 50/60Hz	Under voltage trips type GV1-B22 220-240V 50/60Hz	Declencheurs a minimun de tension Type GV1-B22 220-240V 50/60Hz	Unterspannungsausloser typ GV1-B22 220-240V 50/60Hz
29	851-02-887	851-02-887	851-02-887	1	Bobina di sgancio tipo GV1-B38 380-415V 50Hz, 380-440V 60Hz	Under voltage trips type GV1-B38 380-415V 50Hz, 380-440V 60Hz	Declencheurs a minimun de tension GV1-B38 380-415V 50Hz, 380-440V 60Hz	Unterspannungsausloser typ GV1-B38 380-415V 50Hz, 380-440V 60Hz

SCHEMA PNEUMATICO / *PNEUMATIC DIAGRAM*



ELENCO CILINDRI / *LIST OF CYLINDERS*

RIF.	I DESCRIZIONE	E *DESCRIPTION*	Q.ty
C	Cilindro fermascatole	*Box clamp cylinder*	1
B	Cilindro comando chiusura-apertura cinghie	*Belt opening/closing cylinder*	1
A1/A2	Cilindro comando sollevamento carrello	*carriage raising cylinder*	2

SEQUENZA COMANDI DI FUNZIONAMENTO (CICLO SATANDARD - TIPO A)
SEQENCE OF OPERATIONAL CONTROLS (STANDARD CYCLE - TYPE A)

RIF.	I DESCRIZIONE	E *DESCRIPTION*
31	Valvola comando discesa carrello	*Carriage descent control valve*
34	Valvola comando chiusura cinghie	*Belt closing control valve*
32	Valvola riposizionamento cinghie	*Machine repositioning valve (box exit)*
33	Valvola inserimento contrappeso	*Control for activating counterweight slowing down carriage lowering*

Fig. / *Abb.* 132-11

SOLLEVAMENTO CARRELLO
CARRIAGE RAISING

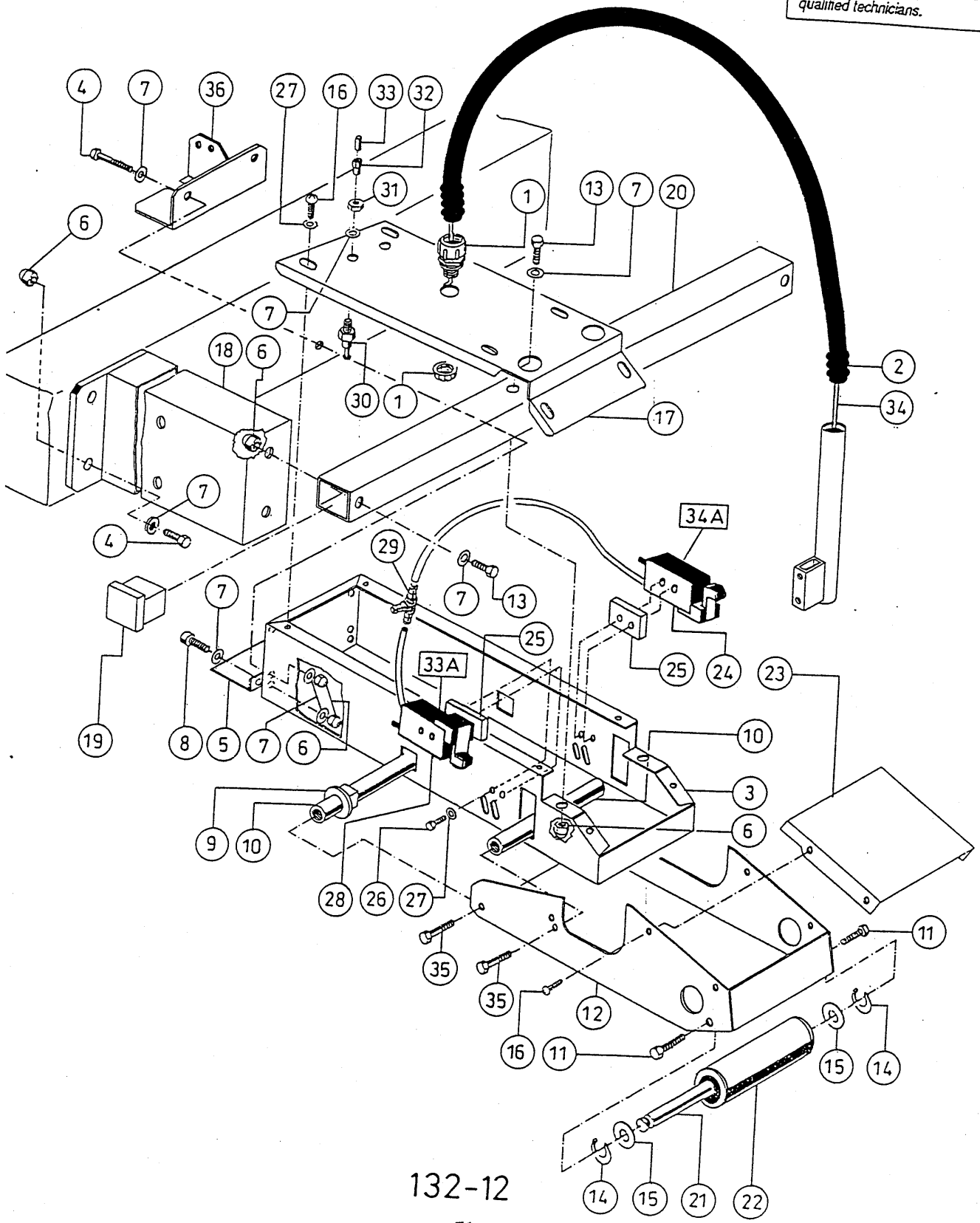
Position	CODICE RICAMBIO / SPARES CODE / CODE DE RECHANGE / ERSATZTEIL KODEX STA X 50	STA X 65	STA X 80	Q.ty/Menge	I DESCRIZIONE	E DESCRIPTION	F DESCRIPTION	D BESCHREIBUNG
01	851-00-925	851-00-925	851-00-925	2	Grano E.I. M10 x 10	*Conical end nut M10 x 10*		
02	801-00-585	801-00-585	801-00-585	2	Attacco stelo cilindro	*Cylinder shaft attachment*		
03	801-00-587	801-00-587	801-00-587	2	Perno	*Pin*		
04	801-00-588	801-00-588	801-00-588	2	Rondella filettata	*Threaded washer*		
05	801-01-832	801-01-832	801-01-832	2	Bussola	*Shock absorber*		
06	851-01-378			2	Cilindro D.25 x 500 art.25N2A25A500	*Cylinder D.25 x 500 art. 25N2A25A500*		
06		851-01-071		2	Cilindro D.25 x 590 art.25N2A25A590	*Cylinder D.25 x 590 art. 25N2A25A590*		
06			851-01-464	2	Cilindro D.25 x 750 art,25N2A25A750	*Cylinder D.25 x 750 art. 25n2a25a750*		
07	851-00-037	851-00-037	851-00-037	4	Anello seger D.8 E	*Safety washer external diameter 8*		
08	801-00-590	801-00-590	801-00-590	2	Perno per attacco cilindro	*Pin for cylinder attachment*		
09	801-00-591	801-00-591	801-00-591	2	Attacco inferiore cilindro	*Cylinder attachment*		
10	851-01-815	851-01-815	851-01-815	2	Raccordo a L D.1/8"(per tubo PU-3)	*Elbow D.1/8" (pipe dia.6/4)*		
11	851-00-494	851-00-494	851-00-494	4	Dado esagonale autobloccante M6	*Self-locking hexagonal nut M6*		
12	801-01-833	801-01-833	801-01-833	2	Supporto	*Support*		
13	851-00-505	851-00-505	851-00-505	4	Rondella piana per M6	*Flat washer for M6*		
14	851-00-283	851-00-283	851-00-283	4	Vite T.E. M6 x 12	*Hexagonal head screw M6 x 12*		

ATTENZIONE

Il rispetto delle norme di sicurezza una corretta manutenzione assicu un buon rendimento della macchina.

ATTENTION

Only trained staff must be allowed operate the machine. Maintenance erations must be performed only qualified technicians.

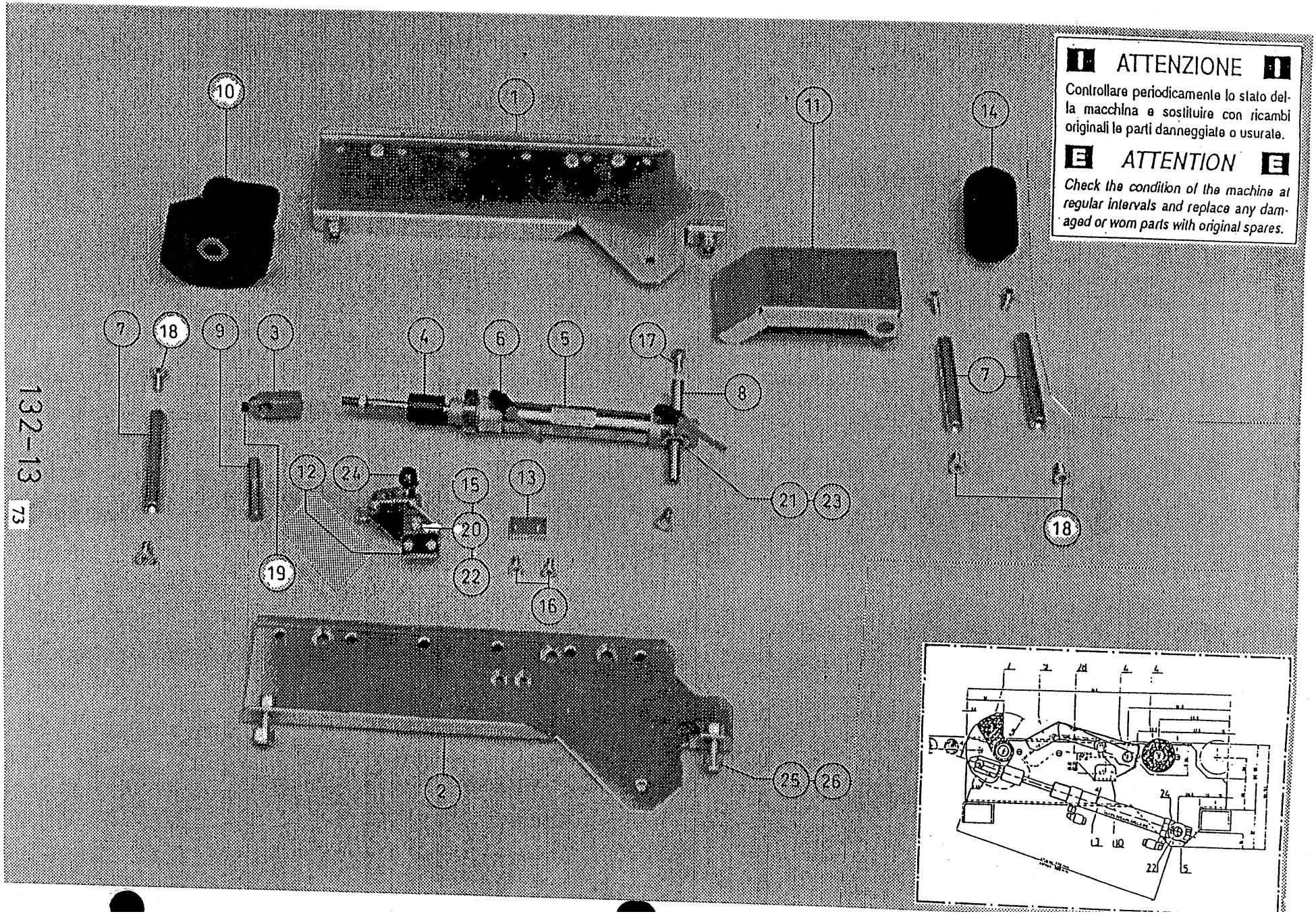


132-12

Fig. / *Abb.* **132-12**

SCIVOLO ANTERIORE
FRONT CHUTE

Position	CODICE RICAMBI / SPARES CODE / CODE DE RECHANGE / ERSATZTEIL KODEX STA X 50	STA X 65	STA X 80	Q.ty/Menge	I DESCRIZIONE	E DESCRIPTION	F DESCRIPTION	D BESCHREIBUNG
01	851-01-123	851-01-123	851-01-123	1	Raccordo dritto D. 1/2"	*Straight connector dia. 1/2"*		
02	801-03-783			1	Guaina flessibile L=2300	*Sheath L=2300*		
02		851-00-955		1	Guaina flessibile L=2500	*Sheath L=2500*		
02			801-03-821	1	Guaina flessibile L=3000	*Sheath L=3000*		
03	801-08-568	801-08-568	801-08-568	1	Scivolo anteriore	*Front clute*		
04	851-00-320	851-00-320	851-00-.320	12	Vite T.E. M6x55	*Hexagon head screw M6x55*		
05	801-08-173	801-08-173	801-08-173	1	Prolunga scivolo	*Chute extension*		
06	851-00-494	851-00-494	851-00-494	18	Dado esag. autobloccante M6	*Self-locking hexagon nut M6*		
07	851-00-505	851-00-505	851-00-505	24	Rondella piana per M6	*Flat washer for M6*		
08	851-00-214	851-00-214	851-00-214	2	Vite T.C.E.I. M6x16	*Socket head screw M6x16*		
09	801-00-234	801-00-234	801-00-234	2	Bussola in nylon quadra	*bUSHING*		
10	801-00-191	801-00-191	801-00-191	2	Perno leve	*Pin*		
11	851-00-277	851-00-277	851-00-277	2	Vite T.E. M5x10	*Hexagon head screw M5x10*		
12	801-08-072	801-08-072	801-08-072	1	Scivolo freno carrello	*Chute carriage bracke*		
13	851-01-408	851-01-408	851-01-408	4	Vite T.E. M6x35	*Hexagon head screw M6x35*		
14	851-00-037	851-00-037	851-00-037	2	Anello seeger D. 8 E	*Retaining ring for ext.dia.8*		
15	851-00-506	851-00-506	851-00-506	2	Rondella piana per M8	*Flat washer for M8*		
16	851-00-256	851-00-256	851-00-256	10	Vite autofilettante T.B.I.C. D.3.5x9.5	*Self-tappyng screw dia. 3.5x9.5*		
17	801-08-569	801-08-569	801-08-569	1	Chiusura scivolo	*Chute closure*		
18	801-08-165	801-08-165	801-08-165	2	Mensola rinforzo scivolo	*Bracket chute reinforcemet*		
19	801-00-036	801-00-036	801-00-036	2	Tappo in polietilene	*Pin*		
20	801-08-062			1	Traversa rinforzo scivolo serie 500	*Traverse chute reinforcement serie 500*		
20		801-08-063		1	Traversa rinforzo scivolo serie 650	*Traverse chute reinforcement serie 650*		
20			801-08-064	1	Traversa rinforzo scivolo serie 800	*Traverse chute reinforcement serie 800*		
21	801-08-061	801-08-061	801-08-061	1	Perno a rullo	*Pin for roller*		
22	801-00-684	801-00-684	801-00-684	1	Rullo L=102 mm.	*Roller L=102 mm.*		
23	801-08-073	801-08-073	801-08-073	1	Chiusura scivolo	*Chute clousure*		
24	851-02-700	851-02-700	851-02-700	1	Valvola a rullo N.C. VBO 43-MPC	*VBO 43-MPC N.C. Roller valve*		
25	801-07-716	801-07-716	801-07-716	2	Piastrina fissaggio valvola	*Valve fixture plate*		
26	851-01-364	851-01-364	851-01-364	4	Vite T.E. M4X25	*Hexagon head screw M4x25*		
27	851-00-512	851-00-512	851-00-512	10	Rondella piana per M4	*Flat washer for M4*		
28	851-02-870	851-02-870	851-02-870	1	Valvola a rullo N.O. VBO 43-MPA	*VBO 43-MPA N.O. Roller valve*		
29	851-02-702	851-02-702	851-02-702	1	Raccordo a T per tubo PV-3	*Tee plug connection*		
30	801-04-341	801-04-341	801-04-341	2	Portagomma pressalamiera	*Tube holder*		
31	851-02-008	851-02-008	851-02-008	2	Dado esagonale basso M6x0.75	*Hexagon nut M6x0.75*		
32	851-01-013	851-01-013	851-01-013	2	Ghiera MCK-PK3	*MCK-PK-3 Bush*		
33	851-00-947	851-00-947	851-00-947	2	Tappo CV-PK-3-B	*CV-PK-3-B Plug*		
34	801-02-365	801-02-365		1	Filo armonico L=1600 mm.	*Piano wire L=1600 mm.*		
34			801-02-364	1	Filo armonico L=1685 mm.	*Piano wire L=1685 mm.*		
35	851-00-283	851-00-083	851-00-283	4	Vite T.E. M6x12	*Hexagon head screw M6x12*		
36	801-00-628	801-00-628	801-00-628	1	Supporto	*Support*		



I ATTENZIONE I

Controllare periodicamente lo stato della macchina e sostituire con ricambi originali le parti danneggiate o usurate.

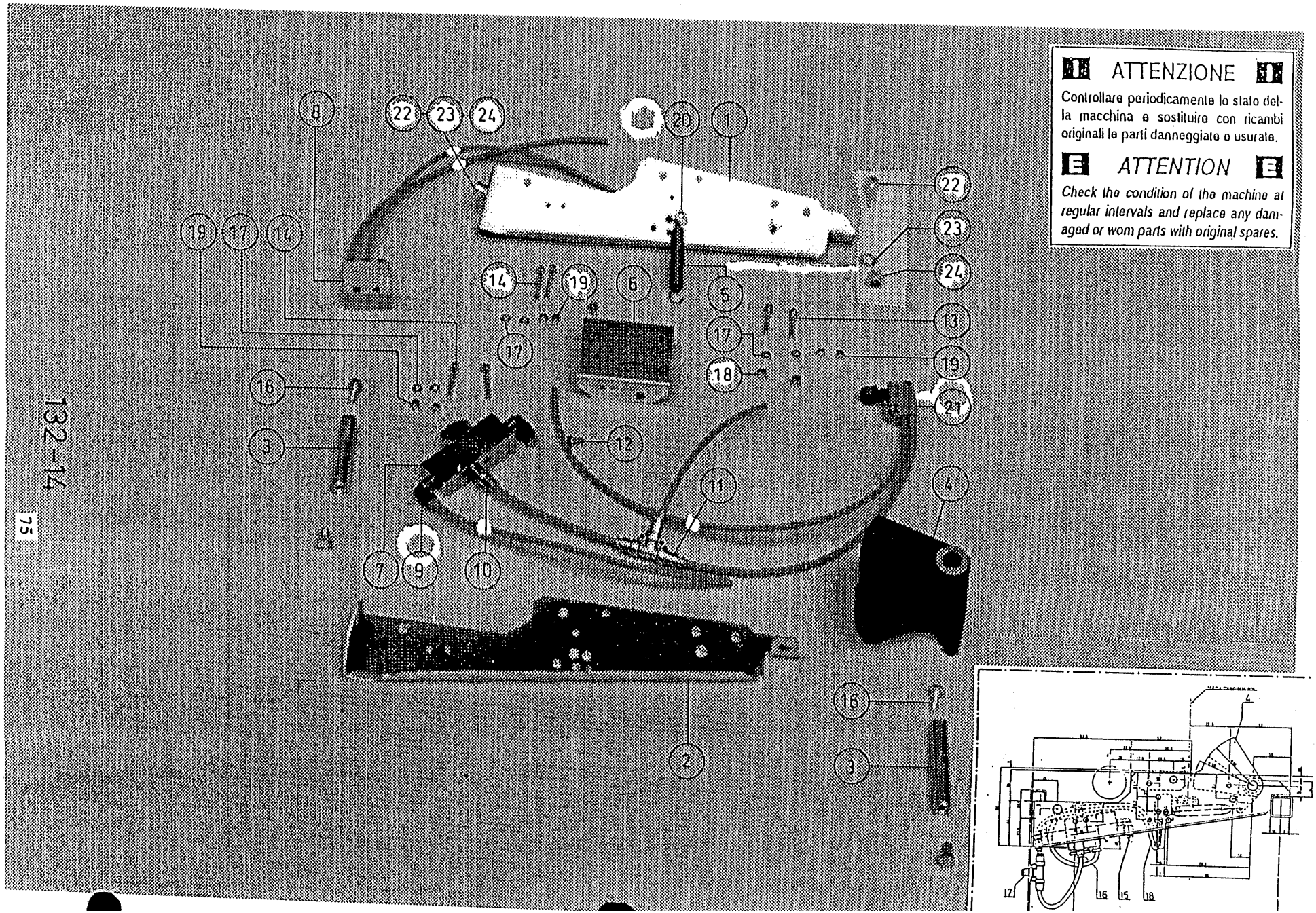
E *ATTENTION* E

Check the condition of the machine at regular intervals and replace any damaged or worn parts with original spares.

Fig. / *Abb.* 132-13

VALVOLA ANTERIORE
UNIT FRONT VALVE

Position	CODICE RIC... / SPARES CODE CODE DE RECHA... / ERSATZTEIL KODEX STA X 50	STA X 65	STA X 80	Q.ty/Menge	I DESCRIZIONE	E DESCRIPTION	F DESCRIPTION	D BESCHREIBUNG
01	801-07-921	801-07-921	801-07-921	1	Fiancata destra	*Right hand side casing*		
02	801-07-922	801-07-922	801-07-922	1	Fiancata sinistra	*Left hand side casing*		
03	801-07-912	801-07-912	801-07-912	1	Testina	*Cylinder shaft attachment*		
04	801-07-913	801-07-913	801-07-913	1	Distanziale	*Distance piece*		
05	851-02-415	851-02-415	851-02-415	1	Cilindro pneu.D.165x50 - SMC C85N	*Pneum.cylinder dia.16x50 SMC C85N*		
06	851-02-403	801-02-403	851-02-403	2	Raccordo a gomito maschio M5	*Elbow M - M5 (for pipe dia.412.5)*		
07	801-07-914	801-07-914	801-07-914	3	Perno L=66 mm.	*Pin L= 66 mm.*		
08	801-07-916	801-07-916	801-07-916	1	Perno L=66 mm.	*Pin L= 66 mm.*		
09	801-06-018	801-06-018	801-06-018	1	Perno L=41 mm.	*Pin L= 41 mm.*		
10	801-07-908	801-07-908	801-07-908	1	Fermo scatola completo	*Box stop*		
11	801-07-906	801-07-906	801-07-906	1	Leva completa	*Lever*		
12	801-00-819	801-00-819	801-00-819	1	Squadretta fissaggio valvola	*Angle bracket*		
13	801-00-827	801-00-827	801-00-827	1	Piastrina bloccaggio	*Valve securing plate*		
14	801-07-911	801-07-911	801-07-911	1	Rullo	*Roller*		
15	851-02-744	851-02-744	801-02-744	2	Vite T.C.E.I. M3x20	*Socket head screw M3x20*		
16	851-00-812	851-00-812	851-00-812	2	Vite T.S.P.E.I. M4x10	*Socket flat head screw M4x10*		
17	851-00-277	851-00-277	851-00-277	2	Vite T.E. M5x10	*Hexagon head screw M5x10*		
18	851-00-977	851-00-977	851-00-977	6	Vite T.S.P.E.I. M5x12	*Socket flat head screw M5x12*		
19	851-01-405	851-01-405	851-01-405	1	Vite senza testa M6x6	*Conical end nut M6x6*		
20	851-00-928	851-00-928	851-00-928	2	Rondella piana per M3	*Flat washer for M3*		
21	851-00-506	851-00-506	851-00-506	2	Rondella piana per M8	*Flat washer for M8*		
22	851-02-110	851-02-110	851-02-110	2	Dado esag. autobloccante M3	*Self-locking hexagonal nut M3*		
23	851-00-037	851-00-037	851-00-037	2	Anello seeger per est. D.8	*Safety washer, external dia. 8*		
24	851-02-742	851-02-742	851-02-742	1	Valvola a rullo VM 1000-4N-01	*Roller valve VM 1000-4N-01*		
25	851-00-214	851-00-214	851-00-214	4	Vite T.C.E.I. M6x16	*Socket head screw M6x16*		
26	851-00-494	851-00-494	851-00-494	4	Dado esag. autobloccante M6	*Self-locking hexagonal nut M6*		



I ATTENZIONE **I**

Controllare periodicamente lo stato della macchina e sostituire con ricambi originali le parti danneggiate o usurate.

E *ATTENTION* **E**

Check the condition of the machine at regular intervals and replace any damaged or worn parts with original spares.

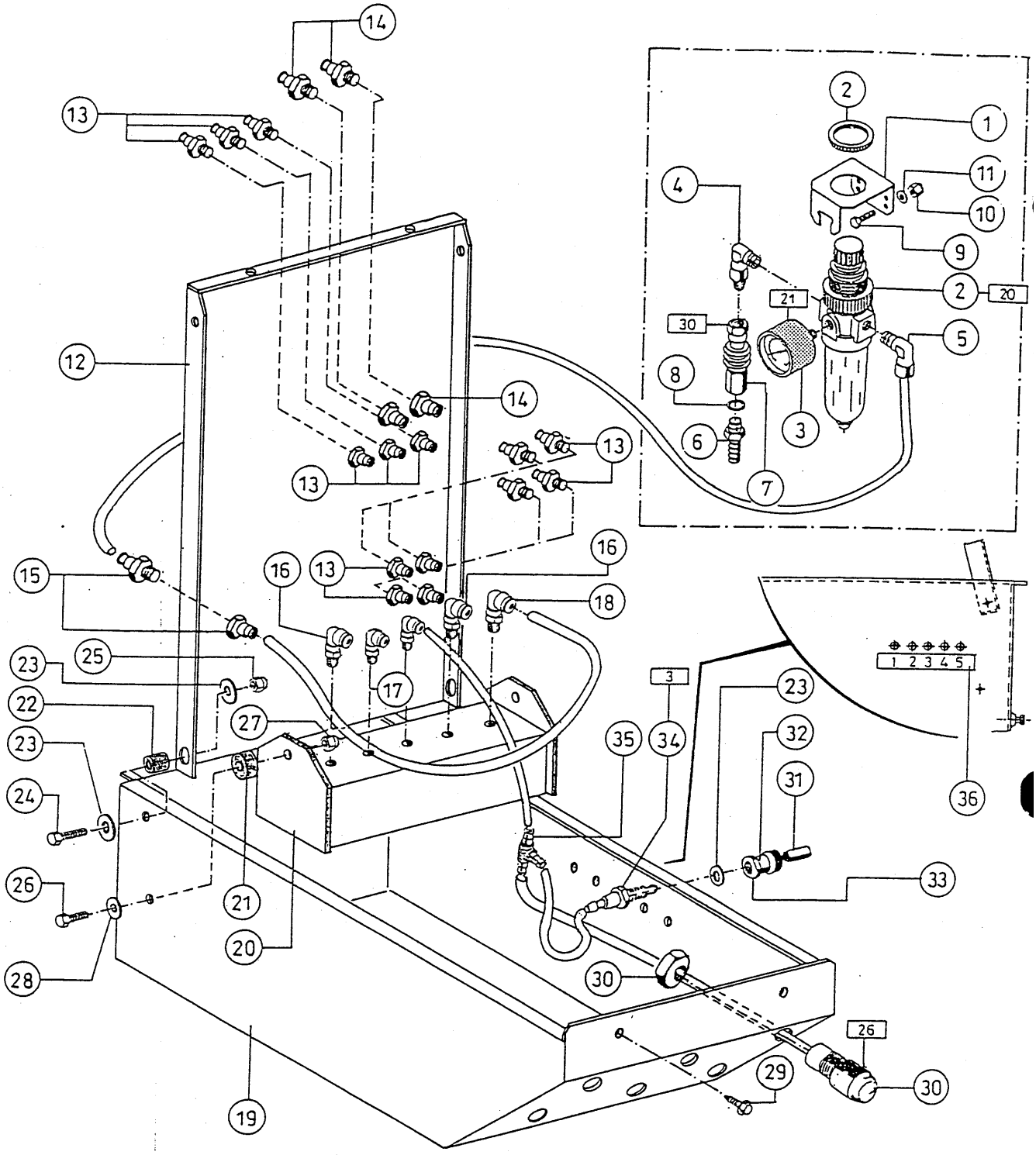
132-14

75

Fig. / *Abb.* **132-14**

VALVOLA POSTERIORE
REAR VALVE

Position	CODICE RICAMBI / SPARES CODE / CODE DE RECHANGE / ERSATZTEIL KODEX			Q.ty/Menge	I DESCRIZIONE	E DESCRIPTION	F DESCRIPTION	D BESCHREIBUNG
	STA X 50	STA X 65	STA X 80					
01	801-07-933	801-07-933	801-07-933	1	Sostegno dx.	*Right support*		
02	801-07-934	801-07-934	801-07-934	1	Sostegno sx.	*Left support*		
03	801-07-930	801-07-930	801-07-930	2	Perno L=55 mm.	*Piun L=55 mm.*		
04	801-07-928	801-07-928	801-07-928	1	Leva	*Lever*		
05	801-07-935	801-07-935	801-07-935	1	Molla per leva	*Sping for lever*		
06	801-07-938	801-07-938	801-07-938	1	Protezione valvola	*Valve safety guard*		
07	851-02-760	851-02-760	851-02-760	1	Valvola art. 105.32.11.11	*Valve art. 105.32.11.11*		
08	851-02-703	851-02-703	851-02-703	1	Valvola selettrice OR cod.AB145-04	*Selector valve OR cod.AB145-04*		
09	851-02-403	851-02-403	851-02-403	3	Raccordo a gomito maschio M5 per tubo D. 4/2.5	*Elbow M - M5 for pipe dia.4/2.5*		
10	851-02-701	851-02-701	851-02-701	1	Racc.dritto fisso 5MA per tubo D.4/2.5	*Straight connector 5MA for pipe di.4/2.5*		
11	851-02-702	851-02-702	851-02-702	1	Racc.intermedio a T per tubo D:4/2.5	*T elbow for pipe dia. 4/2.5*		
12	851-00-256	851-00-256	851-00-256	2	Vite autofilettante T.B.I.C. D.3.5x9.5	*Self-threading socket button head screw dia. 3.5x9.5*		
13	851-02-744	851-02-744	851-02-744	2	Vite T.C.E.I. M3x20	*Socket head screw M3x20*		
14	851-02-576	851-02-576	851-02-576	4	Vite T.C.E.I. M3x25	*Socket head screw M3x25*		
15	851-00-279	851-00-279	851-00-279	1	Vite T.E. M5x16	*Hexagonal head screw M5x16*		
16	851-00-277	851-00-277	851-00-277	4	Vite T.E. M5x10	*Hexagonal head screw M5x10*		
17	851-00-928	851-00-928	851-00-928	6	Rondella piana per M3	*Flat washer for M3*		
18	851-01-139	851-01-139	851-01-139	2	Dado esagonale altro M3	*Hexagon nut M3*		
19	851-02-110	851-02-110	851-02-110	5	Dado esagonale autobloccante M3	*Self-locking hexagon nut M3*		
20	851-00-493	851-00-493	851-00-493	2	Dado esagonale autobloccante M5	*Self-locking hexagon nut M5*		
21	851-02-743	851-02-743	851-02-743	1	Valvola a rullo VM 1000-4N-02	*Roller valve VM 1000-4N-02*		
22	851-00-214	851-00-214	851-00-214	4	Vite T.C.E.I. M6x16	*Socket head screw M6x16*		
23	851-00-505	851-00-505	851-00-505	4	Rondella piana per M6	*Flat washer for M6*		
24	851-00-494	851-00-494	851-00-494	4	Dado esagonale autobloccante M6	*Self-locking hexagon nut M6*		



I ATTENZIONE **I**

Sulla macchina dovrà operare solamente personale addestrato, la manutenzione dovrà venire eseguita da personale qualificato.

E *ATTENTION* **E**

Good performance is guaranteed if the safety and maintenance instructions are carefully followed.

Fig. / *Abb.* **132-15**

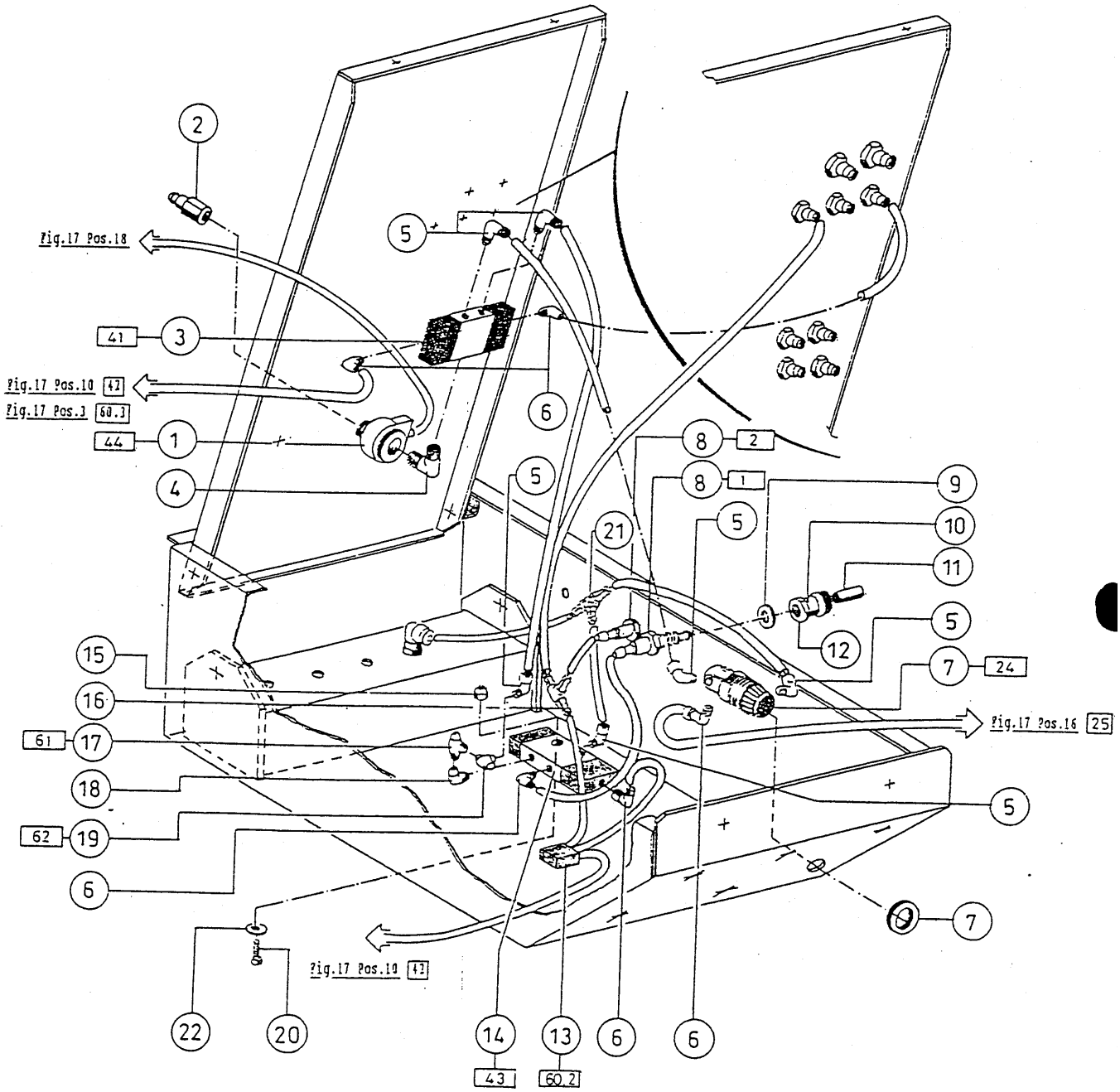
PANNELLO COMANDO parte 1°
CONTROL PANEL 1° part

Position	CODICE RICAMBI / SPARES CODE CODE DE RECHANGE / ERSATZTEIL KODEX STA X 50	STA X 65	STA X 80	Q.ty/Menge	I DESCRIZIONE	E DESCRIPTION	F DESCRIPTION	D BESCHREIBUNG
01	801-00-630	801-00-630	801-00-630	1	Supporto regolare di pressione	*Support for pressure regulator*		
02	851-02-534	851-02-534	851-02-534	1	Gruppo filtro riduttore D. 1/4" da 0.5 a 7 BAR	*Unit reduction filter dia. 1/4" from 0.5 to 7 BAR*		
03	851-02-535	851-02-535	851-02-535	1	Manometro da 0 a 10 BAR SMC G-52-10-02 D.50mm. coness. post.D. 1/4"	*Pressure gauge from 0 to 10 BAR*		
04	851-02-875	851-02-875	851-02-875	1	Raccordo a gomito M/M art.AD 5000 1/4"	*M/M elbow dia. 1/4"*		
05	851-02-876	851-02-876	851-02-876	1	Raccordo girevole a L 1/4" Gc. art. AA 204080 per tupo 8/6	*L elbow dia. 1/4"*		
06	851-00-914	851-00-914	851-00-914	1	Raccordo attacco M-600E 1/4" D.10 mm	*Hose clip M-600E-1/4"*		
07	851-02-877	851-00-877	851-02-877	1	Valvola a corsoio D.114" art.VMS 114	*Sleeve valve dia. 1/4"*		
08	851-00-119	851-00-119	851-00-119	1	Rondella alluminio 1/4" AC 1600-1/4	*Aluminium washer dia. 1/4"*		
09	851-00-278	851-00-278	851-00-278	2	Vite T.E. M5X12	*Hexagon head screw M5x12*		
10	851-00-493	851-00-493	851-00-493	2	Dado esag. autobloccante M5	*Self-locking hexagon nut M5*		
11	851-00-504	851-00-504	851-00-504	2	Rondella piana per M5	*Flat washer for M5*		
12	801-07-975	801-07-975	801-07-975	1	Sostegno pannello di comando	*Bearing control panel*		
13	851-01-818	851-01-818	851-01-818	7	Raccordo passalamiera art.AA 800040 per tubo D. 4/2.5	*Rapid connector 4 ext.*		
14	851-01-819	851-01-819	851-01-819	2	Raccordo passalamiera art.AA 800060 per tubo D. 6/4	*Rapid connector 6 ext.*		
15	851-02-765	851-02-765	851-02-765	1	Raccordo passalamiera art.AA 800080 per tubo D. 8/6	*Rapid connector 8 ext.*		
16	851-01-816	851-01-816	851-01-816	2	Raccordo gir. L 1/8" Gc. art.AA 208060 per tubo D. 6/4	*L elbow dia. 1/8" Gc. art. AA208060*		
17	851-01-815	851-01-815	851-01-815	2	Raccordo gir. L 1/8" Gc. art.AA 208040 per tubo D. 4/2.7	*L elbow dia. 1/8" Gc. art. AA 208040*		
18	851-02-779	851-02-779	851-02-779	1	Raccordo gir. L 1/8" Gc. art. AA 208080 per tubo D. 8/6"	*L elbow dia. 1/8" Gc. art. AA 208080*		
19	801-07-977	801-07-977	801-07-977	1	Pannello di comado rivettato	*Control panel*		
20	801-07-976	801-07-976	801-07-976	1	Serbatoio per imp. pneumatico	*Tank*		
21	801-01-201	801-01-201	801-01-201	1	Distanziale	*Distance piece*		
22	801-00-344	801-00-344	801-00-344	1	Distanz.fissaggio soste.pann.comando	*Distance piece fixing control panel*		
23	851-00-505	851-00-505	851-00-505	5	Rondella piana per M6	*Flat washer for M6*		
24	851-00-286	851-00-286	851-00-286	2	Vite T.E. M6x25	*Hexagon head screw M6x25*		
25	851-00-494	851-00-494	851-00-494	2	Dado esag. autobloccante M6	*Self-locking hexagon nut M6*		
26	851-00-839	851-00-839	851-00-839	2	Vite T.E. M5x20	*Hexagon head screw M5x20*		
27	851-00-493	851-00-493	851-00-493	2	Dado esag. autobloccante M5	*Self-locking hexagon nut M5*		
28	851-00-504	851-00-504	851-00-504	2	Rondella piana per M5	*Flat washer for M5*		
29	851-01-407	851-01-407	851-01-407	2	Vite T.E. autofile. D. 5.5x9.5	*Self-threading hexagon h.scr.d.5.5x9.5*		
30	851-02-771	851-02-771	851-02-771	1	Indicatore ottico 'verde'	*Optical indicator 'green'*		

Fig. / *Abb.* 132-15

PANNELLO COMANDO parte 1°
CONTROL PANEL 1° part

Position	CODICE RICAMBI / SPARES CODE / CODE DE RECHANGE / ERSATZTEIL KODEX			Q.ty/Menge	I DESCRIZIONE	E DESCRIPTION	F DESCRIPTION	D BESCHREIBUNG
	STA X 50	STA X 65	STA X 80					
31	851-00-947	851-00-947	851-00-947	1	Tappo CV-PK-3-B	*Plug CV-PK-3-B*		
32	851-01-013	851-01-013	851-01-013	1	Ghiera Festo MCK-PK-3 cod.205254	*Bush MCK-PK-3*		
33	851-02-008	851-02-008	851-00-008	1	Dado esago. M6x0.75 h=4 mm.	*Hexagon nut M6x0.75 h=4 mm.*		
34	801-04-341	801-04-341	801-04-341	1	Portagomm.doppio passa lam.Ch.8x30	*Tube holder*		
35	851-02-702	851-02-702	851-02-702	1	Raccordo intermedio T 4/2.5	*T elbow for pipe dia. 4/2.5*		
36	851-01-530	851-01-530	851-01-530	1	Targhetta adesiva numeri da 1 a 5	*Connection plate*		



I ATTENZIONE I

Sulla macchina dovrà operare solamente personale addestrato, la manutenzione dovrà venire eseguita da personale qualificato.

E *ATTENTION* E

Good performance is guaranteed if the safety and maintenance instructions are carefully followed.

Fig. / *Abb.* **132-16**

PANNELLO COMANDO parte 2°
CONTROL PANEL 2° part

Position	CODICE RICAMBI / SPARES CODE CODE DE RECHANGE / ERSATZTEIL KODEX STA X 50	STA X 65	STA X 80	Q.ty/Menge	I DESCRIZIONE	E DESCRIPTION	F DESCRIPTION	D BESCHREIBUNG
01	851-02-766	851-02-766	851-02-766	1	Valvola di blocco (attacchi D.1/8" Gc. pilotaggio tubo D. 4)	*Valve AB 618800*		
02	851-02-767	851-02-767	851-02-767	1	Rccoprdo dritto femmina 1/8" Gc. per tubo D. 6/4"	*Rapid straight coupling thread dia. 1/8" Gc.*		
03	851-02-782	851-02-782	851-02-782	1	Valvola a comando pneumatico 3 VLC 2 pos. D. 1/8" Bistab.	*Valve 228.32.11.11*		
04	851-02-469	851-02-469	851-02-469	1	Raccordo a gomito M/M D. 1/8"	*M/M elbow dia. 1/8"*		
05	851-01-816	851-01-816	851-01-816	6	Racc. gir. a L 1/8" Gc. per tubo D.6/4	*L elbow dia. 1/8" (for pipe dia. 6/4)*		
06	851-01-815	851-01-815	851-01-815	5	Racc. gir. a L 1/8" Gc. per tubo D.4/2.7	*L elbow dia. 1/8" (for pipe dia. 4/2.7)*		
07	851-02-871	851-02-871	851-02-871	1	Regolatore di pressione 0-4 BAR	*Pressure regulator from 0 to 4 BAR*		
08	801-04-341	801-04-341	801-04-341	2	Portagomma doppio pressal.Ch.8x30	*Tube holder*		
09	851-01-505	851-01-505	851-01-505	2	Rondella piana per M6	*Flat washer for M6*		
10	851-01-013	851-01-013	851-01-013	2	Ghiera Festo MCK-PK-3 cod.205254	*Bush MCK-PK-3*		
11	851-00-947	851-00-947	851-00-947	2	Tappo CV-PK-3-B	*Plug CV-PK-3-B*		
12	851-02-008	851-02-008	851-02-008	2	Dado esag. M6x0.75 h=4 mm.	*Hexagon nut M6x0.75*		
13	851-02-703	851-02-703	851-02-703	1	Valvola selettrice OR cod. AB145-04	*Selector valve AB 145-04*		
14	851-02-774	851-02-774	851-02-774	1	Valvola com.pne.monost.art.228.52.11.1	*Valve art. 228.52.11.1*		
15	851-00-492	851-00-492	851-00-492	1	Dado esag. autobloccante M4	*Self-locking hexagon nut M4*		
16	851-02-702	851-02-702	851-02-702	1	Raccordo intermedio a T per tubo 4/2.7	*T elbow (for pipe dia. 4/2.7)*		
17	851-02-775	851-02-775	851-02-775	1	Regolatore di flusso unid. M/F 1/8" AB 458800	*Flow regulator AB 458800*		
18	851-02-472	851-02-472	851-02-472	1	Raccordo a gomito M/F D. 1/8"	*Elbow M/F dia. 1/8"*		
19	851-02-776	851-02-776	851-02-776	1	Regolatore di flusso unid. M/F D. 1/8"	*Flow regulator AB 48800*		
20	851-01-365	851-01-365	851-01-365	2	Vite T.C.E.I. M4x25	*Socket head screw M4x25*		
21	851-02-712	851-02-712	851-02-712	1	Raccordo intermedio a T per tubo 6/4	*T elbow (for pipe dia. 6/4)*		
22	851-00-512	851-00-512	851-00-512	2	Rondella piana per M4	*Flat washer for M4*		

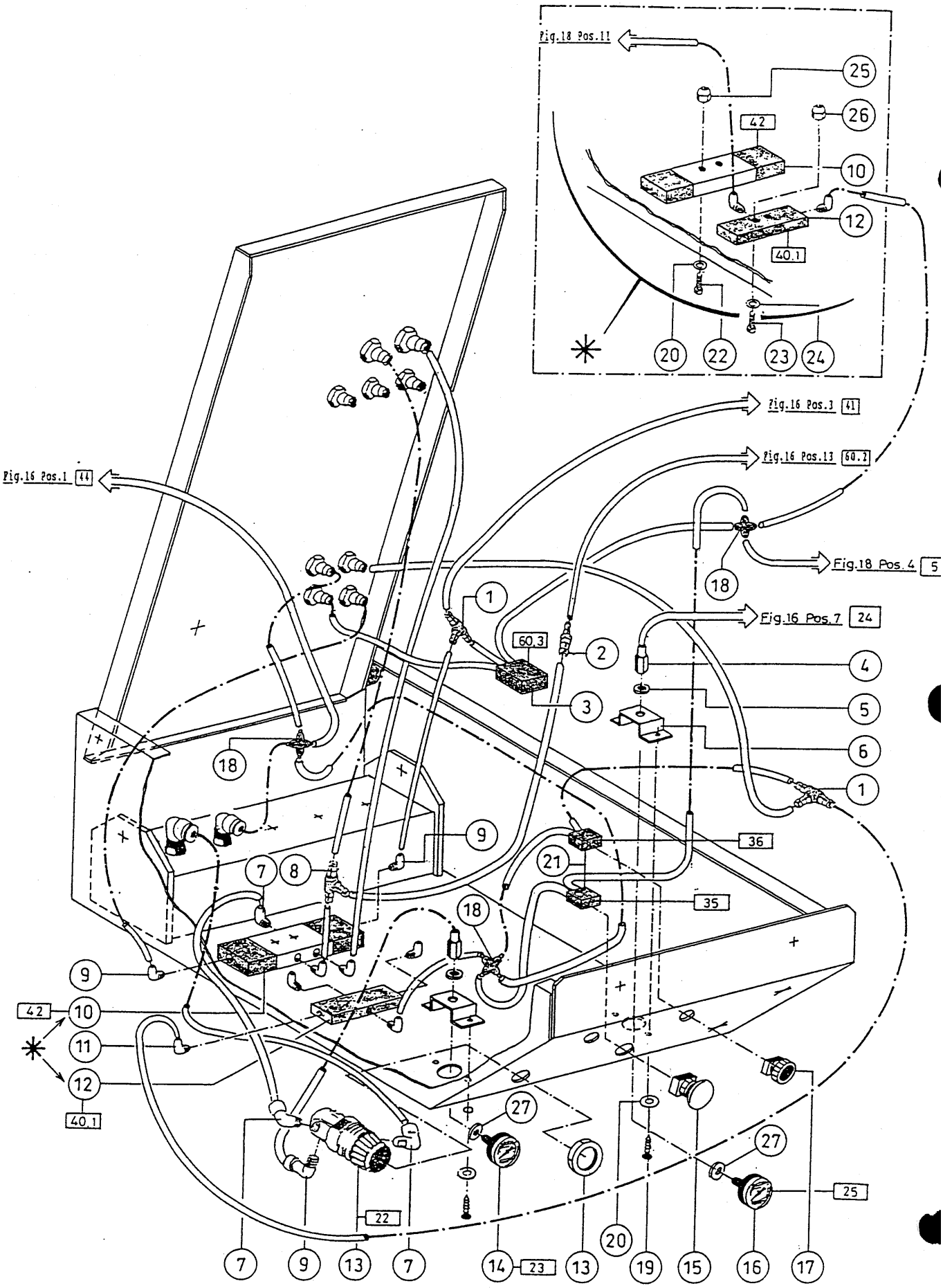


Fig.18 Pos.11
25
26
42
10
12
40.1
20
22
23
24
Fig.16 Pos.3 41
Fig.16 Pos.13 60.2
Fig.16 Pos.1 44
Fig.18 Pos.4 5
18
Fig.16 Pos.7 24
1
60.3
2
4
3
5
6
1
18
9
36
21
7
8
35
18
9
42
10
11
12
40.1
27
27
25
22
7
9
13
7
14
23
13
20
19
15
16
17

Fig. / *Abb.* 132-17

PANNELLO COMANDO parte 3°
CONTROL PANEL 3° part

Position	CODICE RIC / SPARES CODE CODE DE RECHA / ERSATZTEIL KODEX STA X 50	STA X 65	STA X 80	Q.ty/Menge	I DESCRIZIONE	E DESCRIPTION	F DESCRIPTION	D BESCHREIBUNG
01	851-02-702	851-02-702	851-02-.702	2	Raccordo inter. a T per tubo 4/2.5	*Telbow (for pipe dia. 4/2.5)*		
02	851-02-795	851-02-795	851-02-795	1	Riduzione intermedia tubo 4 - 6	*Reduction (for pipe 6/4 - 4/2.5)*		
03	851-02-703	851-02-703	851-02-703	1	Valvola selettrice AB 145-04	*Selector valve AB 145-04*		
04	851-01-817	851-01-817	851-01-817	2	Raccordo dritto femmina 1/8" Gc.	*Straight connector F dia. 1/8" Gc.*		
05	851-00-885	851-00-885	851-00-885	2	Molla a tazza D. 20/10.2x0.8	*Belleville washer dia. 20/10.2 Hr. 0.8*		
06	801-07-201	801-07-201	801-07-201	2	Sostegno manometro	*Bearing pressure gauge.*		
07	851-01-816	851-01-816	851-01-816	5	Racc. gir. a L 1/8" Gc. per tubo D.6/4	*L elbow dia. 1/8" Gc. (for pipe 6/4)*		
08	851-02-712	851-02-712	851-02-712	1	Raccordo interm. a T per tubo D. 6/4	*T elbow (for pipe 6/4)*		
09	851-01-815	851-01-815	851-01-815	3	Racc.gir. a L 1/8" Gc. per tubo D.4/2.5	*L elbow dia. 1/8" (for pipe 4/2.5)*		
10	851-02-874	851-02-874	851-02-874	1	Valvola a comando pne. bistab art. 228.52.11.11	*Valve art. 228.52.11.11*		
11	851-02-403	851-02-403	851-02-403	4	Racc. a gomito maschio M5 tubo D. 4	*L elbow dia. M5 (for pipe 4/2.5)*		
12	851-02-760	851-02-760	851-02-760	1	Valvola a comando pne. bistab. art. 105.32.11.11	*Valve art. 105.32.11.11*		
13	851-02-872	851-02-872	851-02-872	1	Regolatore di pressione 0-8 Bar 1/8"	*Pressure regulator 0-8 Bar*		
14	851-02-770	851-00-770	851-00-770	1	Manometro D. 40 0-10 Bar	*Pressure gauge 0-10 Bar*		
15	851-01-206	851-01-206	851-01-206	1	Pulsante a fungo emergenza col.rosso	*Emergency valve*		
16	851-02-769	851-02-769	851-02-769	1	Manometro D. 40 0-4 Bar	*Pressure gauge 0-4 Bar*		
17	851-02-552	851-02-552	851-02-552	1	Pulsante instab. protetto colore nero	*Reset control valve*		
18	851-02-794	851-02-794	851-02-794	3	Raccordo inter. a X per tubo 4/2.5	*X elbow (for pipe 4/2.5)*		
19	851-00-256	851-00-256	851-00-256	4	Vite autofil. T.B.I.C. D. 3.5x9.5	*Self-tappyng screw dia. 3.5x9.5*		
20	851-00-512	851-00-512	851-00-512	6	Rondella piana per M4	*Flat washer for M4*		
21	851-02-772	851-02-772	851-02-772	2	Valvola a com.manuale N.C. art. VBO 43-BC	*Vlve art. VB043-BC*		
22	851-01-365	851-01-365	851-01-365	2	Vite T.C.E.I. M4x25	*Socket head screw M4x25*		
23	851-02-744	851-02-744	851-02-744	2	Vite T.C.E.I. M3x20	*socket head screw M3x20*		
24	851-00-928	851-00-928	851-00-928	2	Rondella piana per M3	*Flat washer for M3*		
25	851-00-492	851-00-492	851-00-492	2	Dado esag. autobl. M4	*Self-locking hexagon nut M4*		
26	851-02-110	851-02-110	851-02-110	2	Dado esag. autobl. M3	*Self-locking hexagon nut M3*		
27	851-00-507	851-00-507	851-00-507	2	Rondella piana per M10	*Flat washer for M10*		

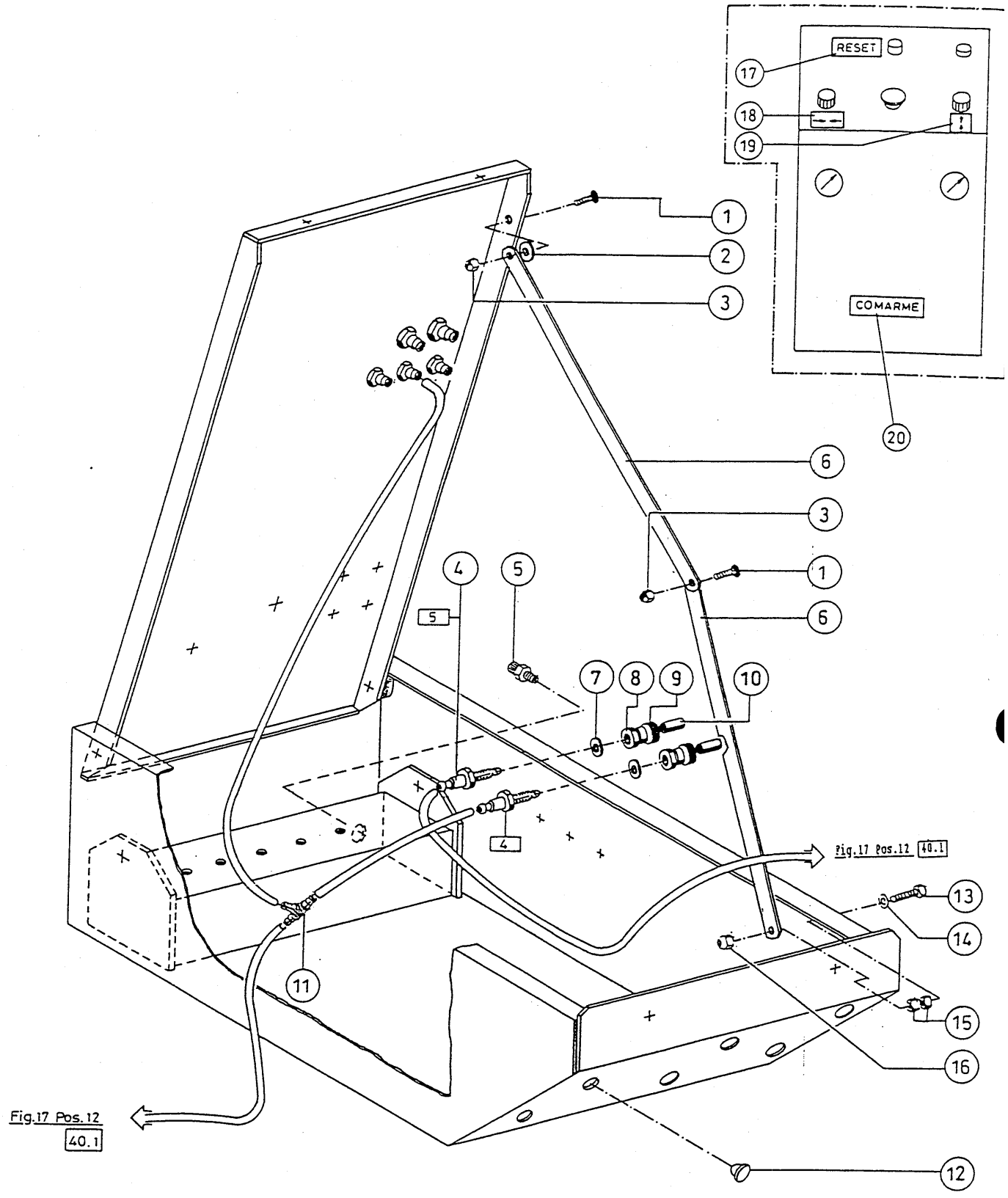
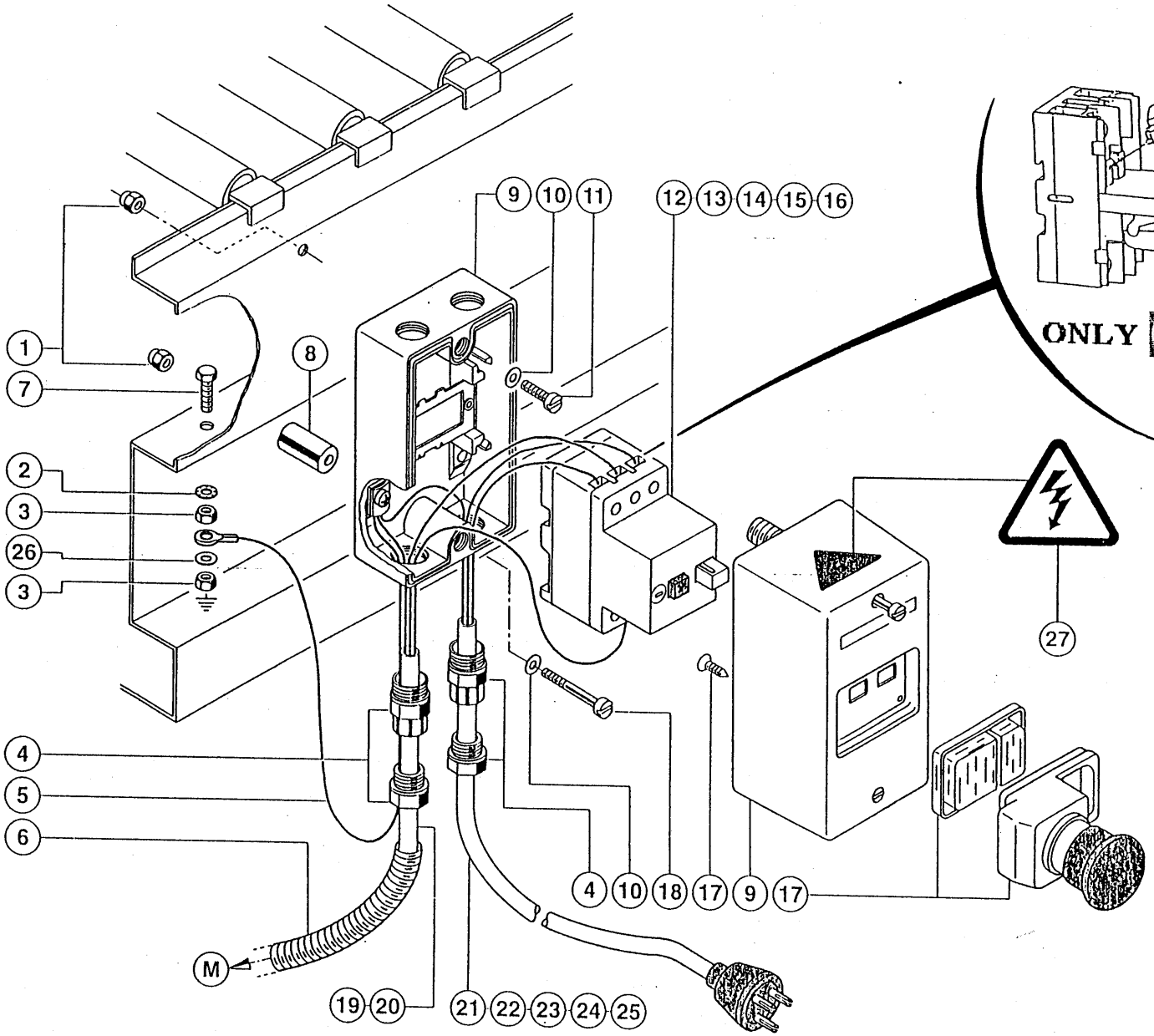

RESET
17
18
19
COMARME
20
1
2
3
6
3
1
6
4
5
5
7
8
9
10
4
Fig.17 Pos.12 40.1
13
14
15
16
11
12
Fig.17 Pos. 12
40.1

Fig. / *Abb.* 132-18

PANNELLO COMANDO parte 4°
CONTROL PANEL 4° part

Position	CODICE RIC… / SPARES CODE CODE DE RECHA… / ERSATZTEIL KODEX STA X 50	STA X 65	STA X 80	Q.ty/Menge	I DESCRIZIONE	E DESCRIPTION	F . DESCRIPTION	D BESCHREIBUNG
01	851-00-232	851-00-232	851-00-232	2	Vite T.S.P.E.I. M4x12	*Socket flat head screw M4x12*		
02	851-00-512	851-00-512	851-00-512	1	Rondella piana per M4	*Flat washer for M4*		
03	851-00-492	851-00-492	851-00-492	2	Dado esag. autobloccante M4	*Self-locking hexagon nut M4*		
04	851-04-341	801-04-341	801-04-341	2	Portagomma doppio pressal. Ch.8x30	*Tube holder*		
05	851-01-811	851-01-811	851-01-811	1	Rubinetto scarico condensa	*Condensate drain tap*		
06	801-04-498	801-04-498	801-04-498	2	Bielletta	*Connecting rods*		
07	851-01-505	851-01-505	851-01-505	2	Rondella piana per M6	*Flat washer for M6*		
08	851-02-008	851-02-008	851-02-008	2	Dado esag. M6x0.75 h=4 mm.	*Hexagon nut M6x0.75 h=4 mm.*		
09	851-01-013	851-01-013	851-01-013	2	Ghiera Festo MCK-PK-3 cod.205254	*Bush MCK-PK-3*		
10	851-01-947	851-01-947	851-01-947	2	Tappo CV-PK-3-B	*Plug CV-PK-3-B*		
11	851-02-780	851-02-780	851-02-780	1	Raccordo inter. a T per tubo 4/2.5	*T elbow (for pipe 4/2.5)*		
12	851-02-794	851-02-794	851-02-794	1	Tappo a scatto	*Plug*		
13	851-00-839	851-00-839	851-00-839	1	Vite T.E. M5x20	*Hexagon head screw M5x20*		
14	851-00-504	851-00-504	851-00-504	1	Rondella piana per M5	*Flat washer for M5*		
15	851-00-472	851-00-472	851-00-472	2	Dado esag. M5	*Hexagon nut M5*		
16	851-00-493	851-00-493	851-00-493	1	Dado esag. autobloccante M5	*Self-locking hexagon nut M5*		
17	851-01-529	851-01-529	851-01-529	1	Targhetta adesiva Reset	*Reset plate*		
18	851-00-967	851-00-967	851-00-967	1	Targhetta adesiva pressione dei bracci	*Arms pressure plate*		
19	851-00-966	851-00-966	851-00-966	1	Targhetta adesiva press. contrappeso	*Counterweight plate*		
20	851-02-918	851-02-918	851-02-918	1	Targhetta adesiva (Comarme)	*Plate (Comarme)*		



I ATTENZIONE I

Controllare periodicamente lo stato della macchina e sostituire con ricambi originali le parti danneggiate o usurate.

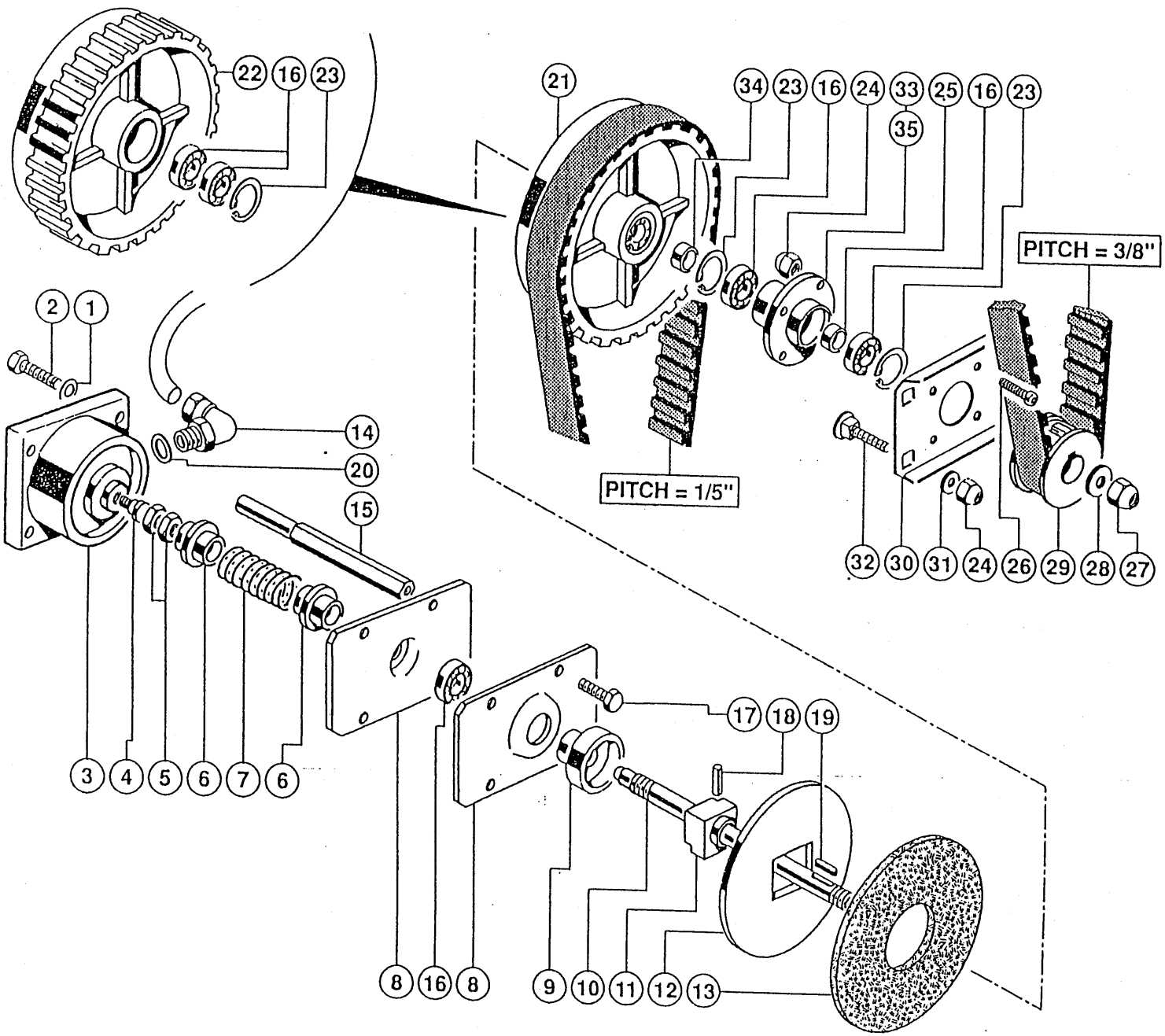
E *ATTENTION* E

Check the condition of the machine at regular intervals and replace any damaged or worn parts with original spares.

SCHEMA PNEUMATICO
PNEUMATIC DIAGRAM

Fig. / *Abb.* 132-20

Position	REFERENCE Fig./Abb.	REFERENCE Pos.	CODICE RICAMBI / SPARES CODE STA X 50	STA X 65	STA X 80	Q.ty/Menge	I DESCRIZIONE	E DESCRIPTION
A1 A2	132-11	6	851-01-378			2	Cilindro pneumatico D.25 corsa 500 art. 25N2A25A500	D.25 stroke 500 pneumatic cylinder art.25N2A25A500
A1 A2	132-11	6		851-01-071		2	Cilindro pneumatico D.25 corsa 650 art. 25N2A25A650	D.25 stroke 650 pneumatic cylinder art.25N2A25A650
A1 A2	132-11	6			851-01-464	2	Cilindro pneumatico D.25 corsa 750 art. 25N2A25A750	D.25 stroke 750 pneumatic cylinder art.25N2A25A750
B	132-03	1	851-02-867			1	Cilindro pneumatico D.50 corsa 70 art. 40N2A50A70	D.50 stroke 70 pneumatic cylinder art.40N2A50A70
B	132-03	1		851-02-868		1	Cilindro pneumatico D.50 corsa 75 art. 40N2A50A75	D.50 stroke 75 pneumatic cylinder art.40N2A50A75
B	132-03	1			851-02-922	1	Cilindro pneumatico D.50 corsa 100 art. 40N2A50A100	D.50 stroke 100 pneumatic cylinder art.40N2A50A100
C	132-13	5	851-02-415	851-02-415	851-02-415	1	Cilindro pneumatico D.16 corsa 50 art. C85N16-50-D	D.16 stroke 50 pneumatic cylinder art.C85N16-50-D
20	132-15	2	851-02-534	851-02-534	851-02-534	1	Gruppo filtro riduttore 0-7 bar SMC EAW111-F02	SMC EAW111-F02 0-7 bar filter unit pressure reduction valve
21	132-15	3	851-02-535	851-02-535	851-02-535	1	Manometro 0-10 bar SMC 52-10-02	SMC 52-10-02 0-10 bar pressure gauge
22	132-17	13	851-02-872	851-02-872	851-02-872	1	Regolatore di pressione 0-8 bar SISTEM B039.00.00003	SISTEM B039.00.00003 0-8 bar pressure regulator
23	132-17	14	851-02-770	851-02-770	851-02-770	1	Manometro 0-10 bar SMC G40-10-01	SMC G40-10-01 0-10 bar pressure gauge
24	132-16	7	851-02-871	851-02-871	851-02-871	1	Regolatore di pressione 0-4 bar SISTEM B039.00.00002	SISTEM B039.00.00002 0-4 bar pressure regulator
25	132-17	16	851-02-769	851-02-769	851-02-769	1	Manometro 0-4 bar SMC G40-4-01	SMC G40-4-01 0-4 bar pressure gauge
26	132-15	30	851-02-771	851-02-771	851-02-771	1	Indicatore ottico verde SISTEM LA84150202	SISTEM LA84150202 green optical indicator
30	132-15	7	851-02-877	851-02-877	851-02-877	1	Valvola a corsoio CAMOZZI VMS-114	CAMOZZI VMS-114 slider valve
31	132-13	24	851-02-742	851-02-742	851-02-742	1	Valvola a rullo SMC VM1000-4N-01	SMC VM1000-4N-01 roller valve
32	132-14	21	851-02-743	851-02-743	851-02-743	1	Valvola a leva-rullo unidirezionale SMC VM1000-4N-02	SMC VM1000-4N-02 one-way roller/lever-operated valve
33	132-12	28	851-02-870	851-02-870	851-02-870	1	Valvola a rullo SISTEM VB043-MPA NO	SISTEM VB043-MPA roller valve
34	132-12	24	851-02-700	851-02-700	851-02-700	1	Valvola a rullo SISTEM VB043-MPC NC	SISTEM VB043-MPC roller valve
35	132-17	21	851-02-772	851-02-772	851-02-772	1	Valvola a comando manuale SISTEM VB043-BC	SISTEM VB043-BC manually-operated valve
36	132-17	21	851-02-772	851-02-772	851-02-772	1	Valvola a comando manuale SISTEM VB043-BC	SISTEM VB043-BC manually-operated valve
40.1	132-17	12	851-02-760	851-02-760	851-02-760	1	Valvola PNEUMAX 105.32.11.11	PNEUMAX 105.32.11.11 valve
40.2	132-14	7	851-02-760	851-02-760	851-02-760	1	Valvola PNEUMAX 105.32.11.11	PNEUMAX 105.32.11.11 valve
41	132-16	3	851-02-782	851-02-782	851-02-782	1	Valvola PNEUMAX 228.32.11.11	PNEUMAX 228.32.11.11 valve
42	132-17	10	851-02-874	851-02-874	851-02-874	1	Valvola PNEUMAX 228.52.11.11	PNEUMAX 228.52.11.11 valve
43	132-16	14	851-02-774	851-02-774	851-02-774	1	Valvola PNEUMAX 228.52.11.1	PNEUMAX 228.52.11.1 valve
44	132-16	1	851-02-766	851-02-766	851-02-766	1	Valvola SISTEM AB618800	SISTEM AB618800 valve
60.1	132-14	8	851-02-703	851-02-703	851-02-703	1	Valvola SISTEM AB145-04	SISTEM AB145-04 selector valve
60.2	132-16	13	851-02-703	851-02-703	851-02-703	1	Valvola SISTEM AB145-04	SISTEM AB145-04 selector valve
60.3	132-17	3	851-02-703	851-02-703	851-02-703	1	Valvola SISTEM AB145-04	SISTEM AB145-04 selector valve
61	132-16	17	851-02-775	851-02-775	851-02-775	1	Regolatore di flusso SISTEM AB458800	SISTEM AB458800 one-way flow regulator
62	132-16	19	851-02-776	851-02-776	851-02-776	1	Regolatore di flusso SISTEM AB488800	SISTEM AB48800 one-way flow regulator



I ATTENZIONE **I**

Sulla macchina dovrà operare solamente personale addestrato, la manutenzione dovrà venire eseguita da personale qualificato.

E *ATTENTION* **E**

Good performance is guaranteed if the safety and maintenance instructions are carefully followed.

F ATTENTION **F**

Seul un personnel correctement formé devra intervenir sur la machine. L'entretien devra être assuré par un personnel hautement qualifié.

D *ACHTUNG* **D**

Kontrollieren Sie periodisch die Maschine und ersetzen Sie beschädigte oder verschleißte Teile mit Originalersatzteilen.

Position	CODICE RICAMBI / SPARES CODE CODE DE RECHANGE / ERSATZTEIL KODEX			Q.ty / Menge	Fig. / Abb. 132-21	FRIZIONE / CLUTCH EMBRAYAGE / KUPPLUNG			Kit code 801-04-823
	STA X50	STA X65	STA X80		I DESCRIZIONE	E DESCRIPTION	F DESCRIPTION	D BESCHREIBUNG	
1	851-00-505	851-00-505	851-00-505	4	Rondella piana per M6	*Flat washer for M6*	Rondelle plate pour M6	*Flachscheibe für M6*	
2	851-00-284	851-00-284	851-00-284	4	Vite T.E. M6x16	*Hexagon head screw M6x16*	Vis T.H. M6x16	*Sechskantschraube M6x16*	
3	851-00-904	851-00-904	851-00-904	1	Cilindro pneumatico (Festo tipo AV-50-10-B code 7856)	*Pneumatic cylinder (Festo type AV-50-10-B code 7856)*	Cylindre pneumatique (Festo type AV-50-10-B code 7856)	*Pneumatischer Zylinder (Festo Typ AV-50-10-B Kode 7856)*	
4	801-01-309	801-01-309	801-01-309	1	Perno Ø 15x16,5	*Pin dia. 15x16,5*	Roulement Ø 15x16,5	*Bolzen Ø 15x16,5*	
5	801-00-506	801-00-506	801-00-506	2	Dado speciale	*Special nut*	Ecrou spécial	*Spezialmutter*	
6	801-00-512	801-00-512	801-00-512	2	Sede per molla Ø 28x10	*Seat for spring dia. 28x10*	Siège ressort Ø 28x10	*Federsitz Ø 28x10*	
7	801-00-513	801-00-513	801-00-513	1	Molla per frizione	*Spring for clutch*	Ressort d'embrayage	*Kupplungfeder*	
8	801-04-045	801-04-045	801-04-045	2	Supporto cuscinetto frizione	*Clutch bearing support*	Support roulement embrayage	*Lagerträger*	
9	801-00-510	801-00-510	801-00-510	1	Distanziale Ø 50	*Distance piece dia. 50*	Entretoise Ø 50	*Distanzstück Ø 50*	
10	801-04-824	801-04-824	801-04-824	1	Perno per frizione	*Pin for clutch*	Pivot pour embrayage	*Kupplungbolzen*	
11	801-00-514	801-00-514	801-00-514	1	Innesto di trascinamento	*Drive clutch*	Enclenchement d'entraînement	*Schubkupplung*	
12	801-00-509	801-00-509	801-00-509	1	Disco pressione Ø 90x60	*Pressure disk dia. 90x60*	Disque de pression Ø 90x60	*Drückscheibe Ø 90x60*	
13	801-00-508	801-00-508	801-00-508	1	Disco frizione	*Clutch disk*	Disque embrayage	*Reibungscheibe*	
14	851-01-815	851-01-815	851-01-815	1	Raccordo girevole L Ø 1/8" (code AA208040)	*L 1/8" dia. swivel connector (code AA208040)*	Raccord tournant L Ø 1/8" (code AA208040)	*Drehbares Anschlußstück L Ø 1/8" (Kode AA208040)*	
15	801-00-507	801-00-507	801-00-507	4	Tirante	*Tie rod*	Tirant (raidisseur)	*Zugstab*	
16	851-00-730	851-00-730	851-00-730	3	Cuscinetto Ø 15x32x9 (SKF tipo 6002-2RS1)	*Bearing dia. 15x32x9 (SKF type 6002-2RS1)*	Roulement Ø 15x32x9 (SKF type 6002-2RS1)	*Lager Ø 15x32x9 (SKF Typ 6002-2RS1)*	
17	851-00-294	851-00-294	851-00-294	4	Vite T.E. M8x16	*Hexagon head screw M8x16*	Vis T.H. M8x16	*Sechskantschraube M8x16*	
18	851-00-182	851-00-182	851-00-182	1	Spina elastica Ø 4x24	*Spring pin dia. 4x24*	Fiche élastique Ø 4x24	*Elastischer Stift Ø 4x24*	
19	851-01-161	851-01-161	851-01-161	1	Linguetta 5x5x15	*Tongue 5x5x15*	Clavette 5x5x15	*Federkeil 5x5x15*	
20	851-00-862	851-00-862	851-00-862	1	Rondella in PVC Ø 1/8" (Festo code 2223)	*PVC washer dia. 1/8" (Festo code 2223)*	Rondelle en PVC Ø 1/8" (Festo code 2223)	*PVC-Scheibe Ø 1/8" (Festo Kode 2223)*	
21	801-03-309	801-03-309	801-03-309	1	Assieme puleggia Z=72	*Assembly pulley Z=72*	Ensemble poulie Z=72	*Vordere Förderwalze Z=72*	
22	801-00-501	801-00-501	801-00-501	1	Puleggia dentata Z=72	*Toothed pulley Z=72*	Poulie dentée Z=72	*Förderwalze Z=72*	
23	851-00-044	851-00-044	851-00-044	3	Anello seeger per Ø i 32	*Retaining ring for ins. dia. 32*	Bague seeger pour Ø int. 32	*Seegerring für inn. Ø 32*	
24	851-00-494	851-00-494	851-00-494	8	Dado esagonale autobloccante M6	*Self-locking hexagon nut M6*	Ecrou hexagonal de sûreté M6	*Selbstsichernde Sechskantmutter M6*	
25	801-00-068	801-00-068	801-00-068	1	Distanziale Ø 15,3x20x6	*Distance piece dia. 15,3x20x6*	Entretoise Ø 15,3x20x6	*Distanzstück Ø 15,3x20x6*	
26	851-00-214	851-00-214	851-00-214	4	Vite T.C.E.I. M6x16	*Socket head screw M6x16*	Vis T.C.E.I. M6x16	*Inbusschraube M6x16*	
27	851-00-495	851-00-495	851-00-495	1	Dado esagonale autobloccante M8	*Self-locking hexagon nut M8*	Ecrou hexagonal de sûreté M8	*Selbstsichernde Sechskantmutter M8*	
28	801-00-090	801-00-090	801-00-090	1	Rondella Ø e 24 - Ø i 8,5 - sp. 2,5	*Washer ext. dia. 24 - int. dia. 8,5 - th. 2,5*	Rondelle Ø ext. 24 - Ø int. 8,5 - épais. 2,5	*Scheibe ä. Ø 24 - i. Ø 8,5 - Dicke 2,5*	
29	801-04-043	801-04-043	801-04-043	1	Puleggia motrice Z=13 - P=3/8"	*Driving pulley Z=13 - P=3/8"*	Poulie de commande Z=13 - P=3/8"	*Antriebsscheibe Z=13 - P=3/8"*	
30	801-04-029	801-04-029	801-04-029	1	Supporto gruppo frizione	*Group cluth support*	Support embrayage	*Kupplungsgruppenträger*	
31	801-00-088	801-00-088	801-00-088	4	Rondella Ø e 16 - Ø i 6 - sp. 2	*Washer ext. dia. 16 - int. dia. 6 - th. 2*	Rondelle Ø ext. 16 - Ø int. 6 - épais. 2	*Scheibe ä. Ø 16 - i. Ø 6 - Dicke 2*	
32	851-00-446	851-00-446	851-00-446	4	Vite T.B.Q.S.T. M6x16	*Square button head screw M6x16*	Vis T.B.Q.S.T. M6x16	*Hanbrundvierkantschraube M6x16*	
33	801-00-069	801-00-069	801-00-069	1	Mozzo	*Hub*	Moyeu	*Nabe*	
34	801-00-499	801-00-499	801-00-499	1	Distanziale Ø 15,3x20x8	*Distance piece dia. 15,3x20x8*	Entretoise Ø 15,3x20x8	*Distanzstück Ø 15,3x20x8*	
35	801-04-004	801-04-004	801-04-004	1	Assieme mozzo con cuscinetti	*Ball-bearing hub*	Ensemble moyeu avec roulements à bille	*Nabengruppe mit Lagern*	

I ATTENZIONE I

Controllare periodicamente lo stato del la macchina e sostituire con ricamb originali le parti danneggiate o usurate.

E ATTENTION E

Check the condition of the machine a regular intervals and replace any dam aged or wom parts with original spares.

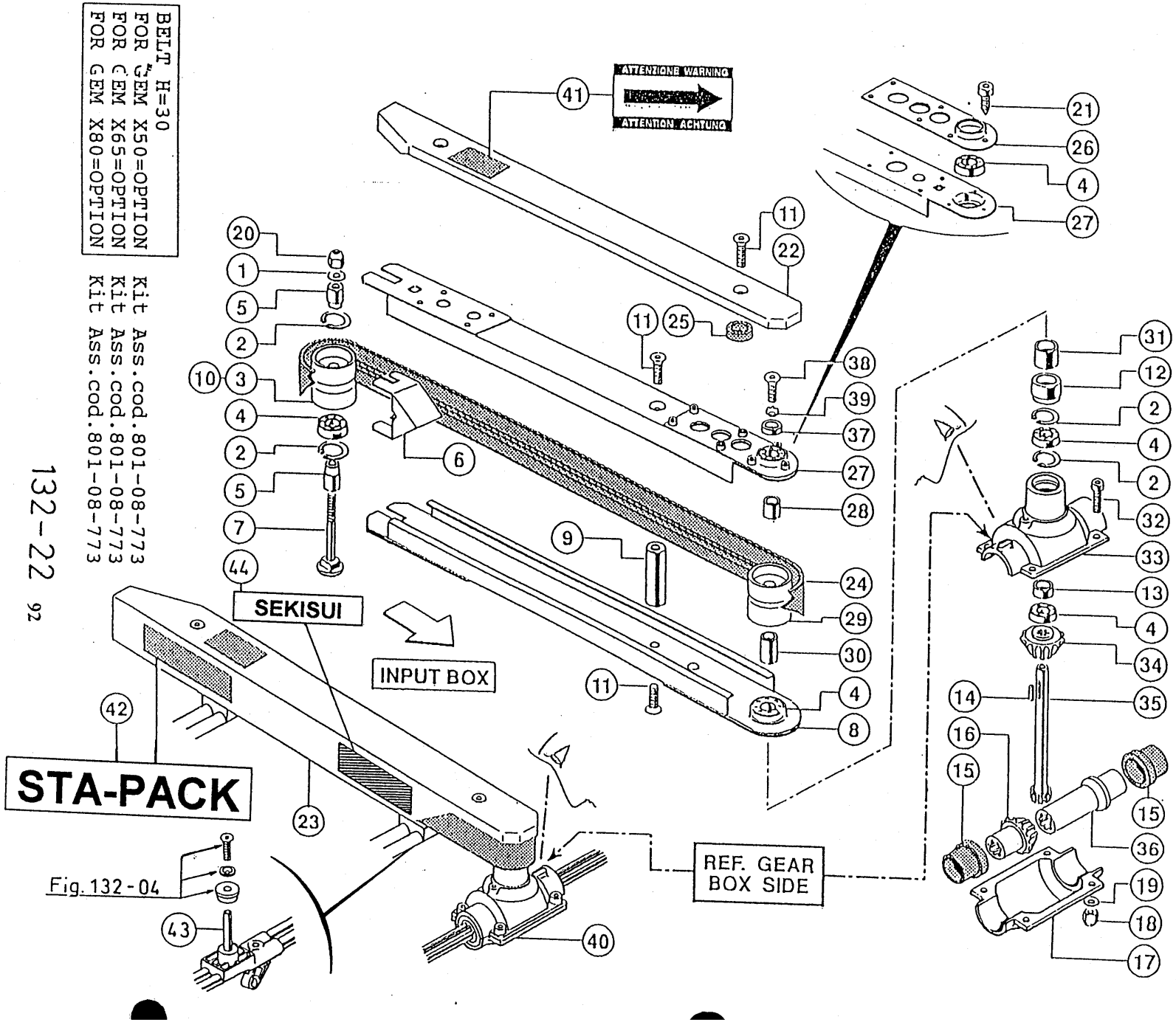


Fig. 132-04

Fig. / *Abb.* 132-22

TRASCIN.SCATOLA H=30 mm.
BOX DRIVE SYSTEM H=30

Position	CODICE RICAMBI / SPARES CODE / CODE DE RECHANGE / ERSATZTEIL KODEX			Q.ty/Menge	I DESCRIZIONE	E DESCRIPTION	F DESCRIPTION	D BESCHREIBUNG
	STA X 50	STA X 65	STA X 80					
42	851-02-333	851-02-333	851-02-333	2	Targhetta adesiva (STA-PACK)	*Plate (STA-PACK)*		
43	801-.05-766	801-05-766	801-05-766	4	Pattino completo h=30	*Complete shoe h=30*		
44	851-02-919	851-02-919	951-02-919	2	Targhetta adesiva "SEKISUI"	*Plate "SEKISUI"*		

Fig. / *Abb.* 132-22

TRASCIN.SCATOLA H=30 mm.
BOX DRIVE SYSTEM H=30

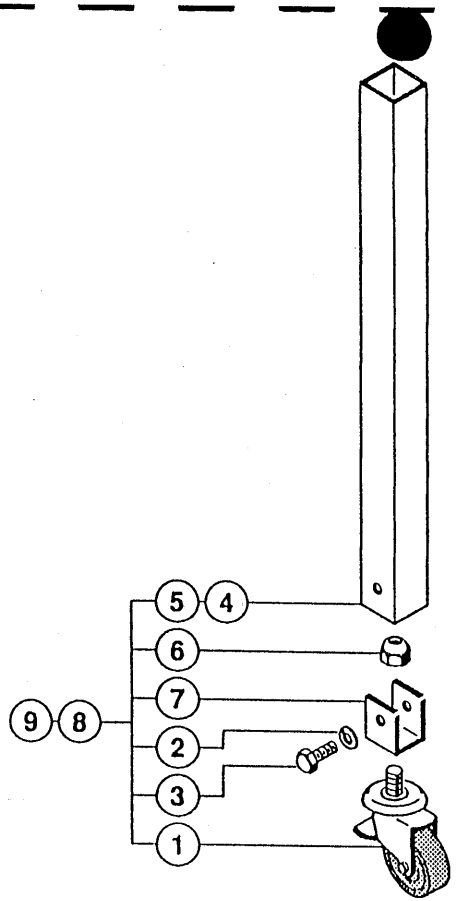
Position	CODICE RICAMBI / SPARES CODE CODE DE RECHANGE / ERSATZTEIL KODEX STA. X 50	STA X 65	STA X 80	Q.ty/Menge	I DESCRIZIONE	E DESCRIPTION	F DESCRIPTION	D BESCHREIBUNG
01	851-00-507	851-00-507	851-00-507	2	Rondella piana per M10	*Flat washer for M10*		
02	851-00-044	851-00-044	851-00-044	8	Anello seeger D.i =32	*Retaining ring for ins.dia.32*		
03	801-00-942	801-00-942	801-00-942	2	Puleggia folle h=30 mm.	*Idley pulley h=30*		
04	851-00-730	851-00-730	851-00-730	10	Cuscinetto D.15x32x9 SKF 6002-2RS1	*Bearing dia.15x32x9 SKF 6002-2RS1*		
05	801-05-572	801-05-572	801-05-572	4	Distanziale per puleggia folle h=30 mm.	*Distance piece*		
06	801-05-575	801-05-575	801-05-575	2	Tenditore cinghia h=30 mm.	*Belt streecher h=30*		
07	801-05-574	801-05-574	801-05-574	2	Perno cinghia h=30 mm.	*Pin for belt h=30*		
08	801-05-765	801-05-765	801-05-765	2	Semibraccio inferiore	*Lower half arm h=30*		
09	801-05-646	801-05-646	801-05-646	4	Distanziale per braccio h=30 mm.	*Distance piece*		
10	801-05-568	801-05-568	801-05-568	2	Puleggia folle completa di cuscinetti	*Idley pulley h=30 with bearing*		
11	851-00-238	851-00-238	851-00-238	12	Vite T.S.P.E.I. M6x20	*Socket flat head screw M6x20*		
12	801-04-509	801-04-509	801-04-509	2	Bussola distanziale	*Distance piece bush*		
13	801-00-913	801-00-913	801-00-913	2	Distanziale D.20/12.3 sp. 9 mm.	*Distance piece*		
14	851-00-584	851-00-584	851-00-584	2	Linguetta 5x5x20	*Tongue*		
15	851-01-073	851-01-073	851-01-073	4	Boccola	*Bush*		
16	801-00-920	801-00-920	801-00-920	2	Pignone induttore	*Inductor pinion*		
17	801-00-915	801-00-915	801-00-915	2	Semiscatola inferiore	*Lower half box*		
18	851-00-493	851-00-493	851-00-493	8	Dado esag. autobloccante M5	*Self-locking hexagon nut M5*		
19	851-00-504	851-00-504	851-00-504	8	Rondella piana per M5	*Flat washer for M5*		
20	851-02-038	851-02-038	851-02-038	2	Dado esag. autobloccante basso M10	*Low self-locking nut M10*		
21	851-01-984	851-01-984	851-01-984	14	Vite autof. T.C.E.I. D. 5.5x13	*Self-tapp.sock.head screw dia.5.5x13*		
22	801-05-785	801-05-785	801-05-785	1	Protezione cinghia h=30 mm. Sx.	*Guard for left belt h=30*		
23	801-05-784	801-05-784	801-05-784	1	Protezione cinghia h=30 mm. Dx.	*Guard for right belt h=30*		
24	851-00-853	851-00-853	851-00-853	2	Cinghia di trascinamento h=30x1960	*Drive belt h=30x1960*		
25	801-00-065	801-00-065	801-00-065	4	Distanziale D.35/6.5 sp. 9 mm.	*Distance piece*		
26	801-05-557	801-05-557	801-05-557	2	Rinforzo superiore motorizz.	*Upper motor guard bracket*		
27	801-05-764	801-05-764	801-05-764	2	Semibraccio superiore h=30 mm.	*Complete upper arm h=30*		
28	801-00-068	801-00-068	801-00-068	2	Distanziale	*Distance piece*		
29	801-05-390	801-05-390	801-05-390	2	Puleggia di comado h=30 mm.	*Control pulley h=30*		
30	801-00-068	801-00-068	801-00-068	2	Distanziale D.20/15.3x6	*Distance piece dia.20/15.3x6*		
31	801-04-507	801-04-507	801-04-507	2	Distanziale D.20/15.3x17	*Distance piece dia.20/15.3x17*		
32	851-00-205	851-00-205	851-00-205	8	Vite T.C.E.I. M5x20	*Socket head screw M5x20*		
33	801-00-914	801-00-914	801-00-914	2	Semiscatola superiore	*Upper half box*		
34	801-04-012	801-04-012	801-04-012	2	Pignone condotto	*Inductor pinion*		
35	801-05-528	801-05-528	801-05-528	2	Alberino per puleggia h=30 mm.	*Shaft for pulley h=30*		
36	801-00-919	801-00-919	801-00-919	2	Bussola distanziale	*Distance piece bush*		
37	801-05-542	801-05-542	801-05-542	2	Coperchietto	*Cover*		
38	851-00-238	851-00-238	851-00-238	2	Vite T.S.P.E.I M8x20	*Socket flat head screw M8x20*		
39	851-02-149	851-02-149	851-02-149	2	Rondella dentellata conica M8	*Toothed conical washer for M8*		
40	801-05-512	801-05-512	801-05-512	2	Gruppo rinvio trasmissione h=30 mm.	*Complete drive unit h=30*		
41	851-02-113	851-02-113	851-02-113	2	Targhetta adesiva (senso direzione)	*Plate (dire...)*		

I ATTENZIONE I

Controllare periodicamente lo stato della macchina e sostituire con ricambi originali le parti danneggiate o usurate.

E *ATTENTION* E

Check the condition of the machine at regular intervals and replace any damaged or worn parts with original spares.



GAMBE CON RUOTE / WHEEL-MOUNTED LEGS
PIEDS AVEC ROUES / BEINE MIT RADERN

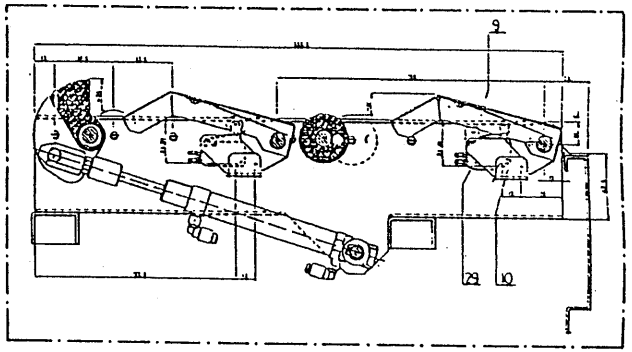
STAX50-X65-X80 Kit code: 801-00-987

Position	CODICE RICAMBI CODE DE RECHANGE *SPARES CODE* ERSATZTEIL KODEX STAX50-X65 -X80	Q.ty / Menge Fig./Abb.	I DESCRIZIONE	E *DESCRIPTION*	F DESCRIPTION	D BESCHREIBUNG
1	851-01-092	1	Ruota frenante	*Braking wheel*	Roue freinante	*Bremsrad*
2	851-00-527	2	Rondella elastica per M6	*Spring washer for M6*	Rondelle élastique pour M6	*Elastische Scheibe für M6*
3	851-00-282	2	Vite T.E. M6x10	*Hexagon head screw M6x10*	Vis T.H. M6x10	*Sechskantschraube M6x10*
4	801-04-745	1	Gamba per h=650 (standard)	*Leg for h=650 (standard)*	Jambe pour h=650 (standard)	*Bein für h=650 (Standard)*
5	801-04-748	1	Gamba per h=850 (optional)	*Leg for h=850 (optional)*	Jambe pour h=850 (facultatif)	*Bein für h=850 (Optional)*
6	851-00-496	1	Dado esagonale autobloccante M10	*Self-locking hexagon nut M10*	Ecrou hexagonal de sûreté M10	*Selbstsichernde Sechskantmutter M10*
7	801-01-149	1	Supporto ruota	*Wheel support*	Support roue	*Radstütze*
8	801-00-993	1	Gamba con ruota completa h=650/750	*Leg complete with castor wheel h=650/750*	Pied avec roue complète h=650/750	*Bein mit Rad komplett h=650/750*
9	801-04-741	1	Gamba con ruota completa h=850/950	*Leg complete with castor wheel h=850/950*	Pied avec roue complète h=850/950	*Bein mit Rad komplett h=850/950*

7

PARTE *PART* PARTIE *TEIL*

ACCESSORI / *ACCESSORIES*
ACCESSOIRES / *ZUBEHÖR*



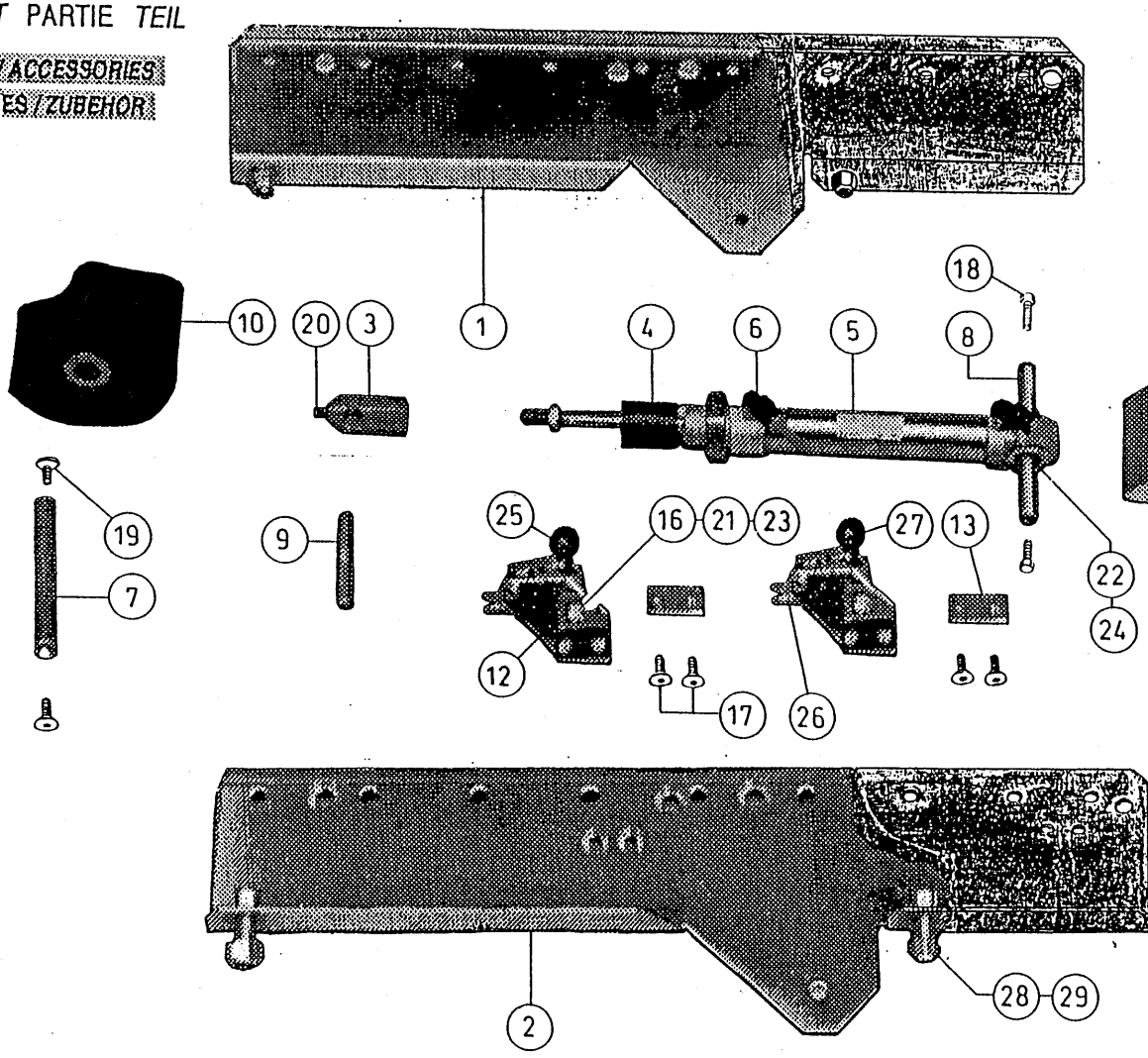


Fig. / *Abb.* 132-24

DOPPIA VALVOLA ANTERIORE
UNIT FRONT VALVE

Position	CODICE RICAMBI / SPARES CODE / CODE DE RECHANGE / ERSATZTEIL KODEX			Q.ty/Menge	I DESCRIZIONE	E DESCRIPTION	F DESCRIPTION	D BESCHREIBUNG
	STA X 50	STA X 65	STA X 80					
01	801-08-393	801-08-393	801-08-393	1	Fiancata dx	*Right hand side casing*		
02	801-08-394	801-08-394	801-08-394	1	Fiancata sx	*Left hand side casing*		
03	801-07-912	801-07-912	801-07-912	1	Testina	*Cylinder shaft attachment*		
04	801-07-913	801-07-913	801-07-913	1	Distanziale	*Distance piece*		
05	851-02-415	851-02-415	851-02-415	1	Cilindro pneumatico D.16x50 tipo SMC C85N16-50D	*Pneumatic cylinder dia. 16x50 type SMC C85N16-50D*		
06	851-02-403	851-02-403	851-02-403	2	Raccordo a gomito maschio M5 per tubo D: 412,5	*Elbow M - M5 (for pipe dia.412,5)*		
07	801-07-914	801-07-914	801-07-914	4	Perno L=66 mm.	*Pin L=66 mm-*		
08	801-07-916	801-07-916	801-07-916	1	Perno L=66 mm.	*Pin L=66 mm.*		
09	801-06-018	801-06-018	801-06-018	1	Perno L=41 mm.	*Pin L=41mm.*		
10	801-07-908	801-07-908	801-07-908	1	Fermo scatola completo	*Box stop*		
11	801-07-906	801-07-906	801-07-906	2	Leva completa	*Lever*		
12	801-00-819	801-00-819	801-00-819	2	Squadretta fissaggio valvola	*Angle bracket*		
13	801-00-827	801-00-827	801-00-827	2	Piastrina fissaggio valvola	*Valve securing plate*		
14	801-07-911	801-07-911	801-07-911	1	Rullo	*Roller*		
15	801-07-935	801-07-935	801-07-935	1	Molla per leva	*Spring for lever*		
16	851-02-744	851-02-744	851-02-744	4	Vite T.C.E.I. M3x20	*Socket head screw M3x20*		
17	851-00-812	851-00-812	851-00-812	4	Vite T.S.P.E.I. M4x10	*Socket flat head screw M4x10*		
18	851-00-277	851-00-277	851-00-277	2	Vite T.E.M5x10	*Hexagon head screw M5x10*		
19	851-00-977	851-00-977	851-00-977	8	Vite T.S.P.E.I. M5x12	*Socket flat head screw M5x12*		
20	851-01-405	851-01-405	851-01-405	1	Vite senza testa M6x6	*Conical end nut M6x6*		
21	851-00-928	851-00-928	851-00-928	4	Rondella piana per M3	*Flat washer for M3*		
22	851-00-506	851-00-506	851-00-506	2	Rondella piana per M8	*Flat washer for M8*		
23	851-02-110	851-02-110	851-02-110	4	Dado esagonale autobloccante M3	*Self-locking hexagonal nut M3*		
24	851-00-037	851-00-037	851-00-037	2	Anello seeger per est. D:8	*Safety washer external dia.8*		
25	851-02-742	851-02-742	851-02-742	1	Valvola a rullo VM1000-4N-01	*Roller valve VM1000-4N-01*		
26	851-01-150	851-01-150	851-01-150	1	Valvola SO-3-PK-3-B	*Valve SO-3-PK-3-B*		
27	851-01-373	851-01-373	851-01-373	1	Leva a rullo AR-06-B	*Roller art. AR-06-B*		
28	851-00-214	851-00-214	851-00-214	4	Vite T.C.E.I. M6x16	*Socket head screw M6x16*		
29	851-00-494	851-00-494	851-00-494	4	Dado esagonale autobloccante M6	*Self-locking hexagonal nut M6*		

I dati contenuti nella presente pubblicazione hanno carattere informativo e possono essere modificati in qualunque momento senza preavviso. Ogni riproduzione, anche parziale, deve essere autorizzata per iscritto dalla SEKISUI TA Brea.

The information contained in this handbook is for information only and is liable to be modified at any moment without prior notice. Any form of reproduction, partial or total, must have the written authorization of SEKISUI TA Brea.

Les données continues dans la présente publication sont d'information pure et simple. Elles peuvent donc être modifiées à tout moment sans préavis. Toute reproduction, même partielle, devra être effectuée uniquement sur indication écrite de SEKISUI TA Brea.

Die Angaben dieser Veröffentlichung haben informativen Charakter und können jederzeit ohne vorherige Verständigung geändert werden. Jede Art von Nachdruck muß von der SEKISUI TA Brea schriftlich genehmigt werden.

SEKISUI

SEKISUI TA INDUSTRIES, INC.
100 SOUTH PUENTE STREET
BREA, CA 92821
(714) 255-7888 FAX (800) 235-8273